

CITROËN



ADDITIF AU

DICTIONNAIRE

DE RÉPARATIONS

TRACTION AVANT 15-SIX-H



N° 459

ÉDITION 1955

PLANCHES

ORGANES	NUMÉRO des planches	DÉSIGNATION
MOTEUR	1 H	Filtre silencieux.
ESSIEU AVANT	2 H	Barre anti-roulis.
ESSIEU ARRIÈRE	3 H	Ensemble.
	4 H	Coupe du moyeu et du tambour.
	5 H	Plateau de frein.
	6 H	Boîtier de roulements.
	7 H	Extraction du moyeu-tambour.
	8 H	Extraction des roulements de moyeu.
	9 H	Extraction de la couronne et de la butée de roulement.
	10 H	Réglage des roulements de moyeu.
	11 H	Centrage des segments de frein.
	12 H	Outils divers.
	13 H	Outils divers.
	14 H	Support d'essieu.
	15 H	Maintien du bras à l'étai.
HYDRAULIQUE	16 H	Circuit hydraulique.
	17 H	Pompe haute pression.
	18 H	Conjoncteur-disjoncteur-accumulateur.
	19 H	Verrou du correcteur de hauteur.
	20 H	Correcteur de hauteur.
	21 H	Bloc pneumatique et cylindre de suspension.
	22 H	Réservoir de liquide de suspension.
	23 H	Bouchons d'obturation.
RÉGLAGES	24 H	Commande d'accélérateur.
	25 H	Réglage du braquage et du carrossage.
	26 H	Cales pour réglage des hauteurs.

MOTEUR

15 SIX H

PL. 1H

FILTRE SILENCIEUX

Fig. 1

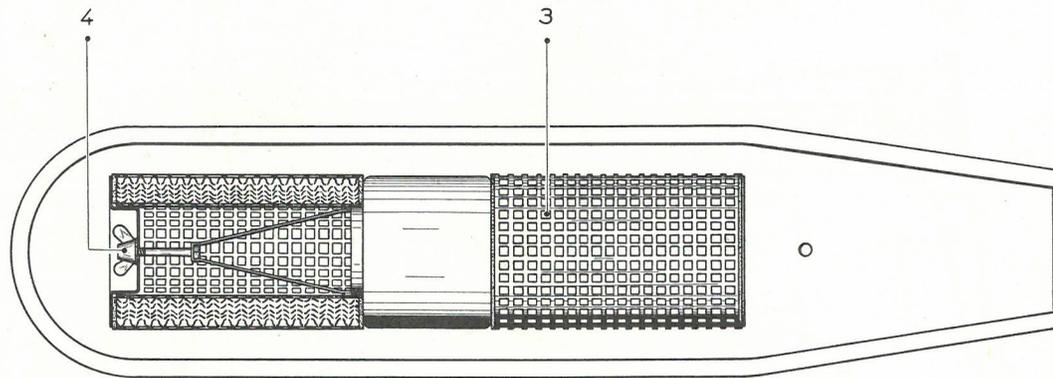
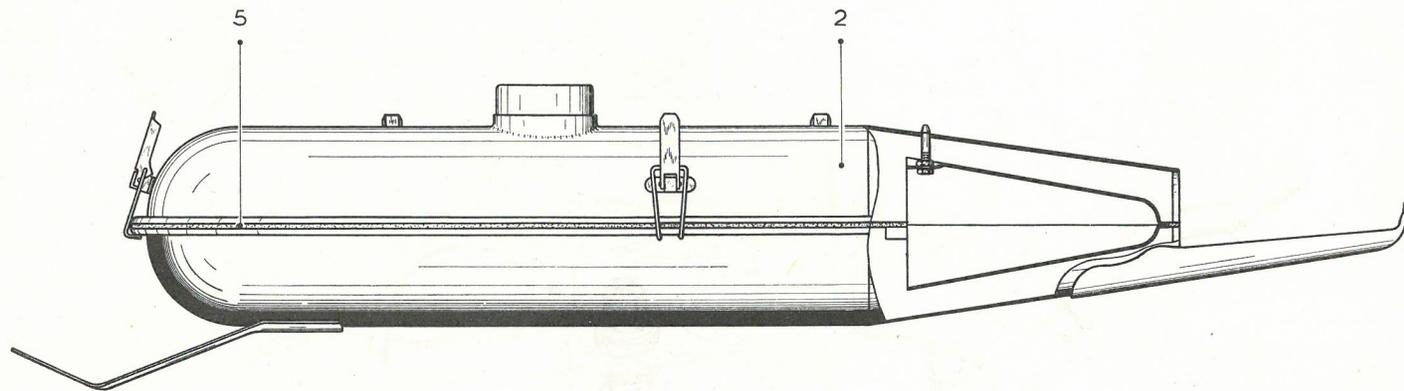
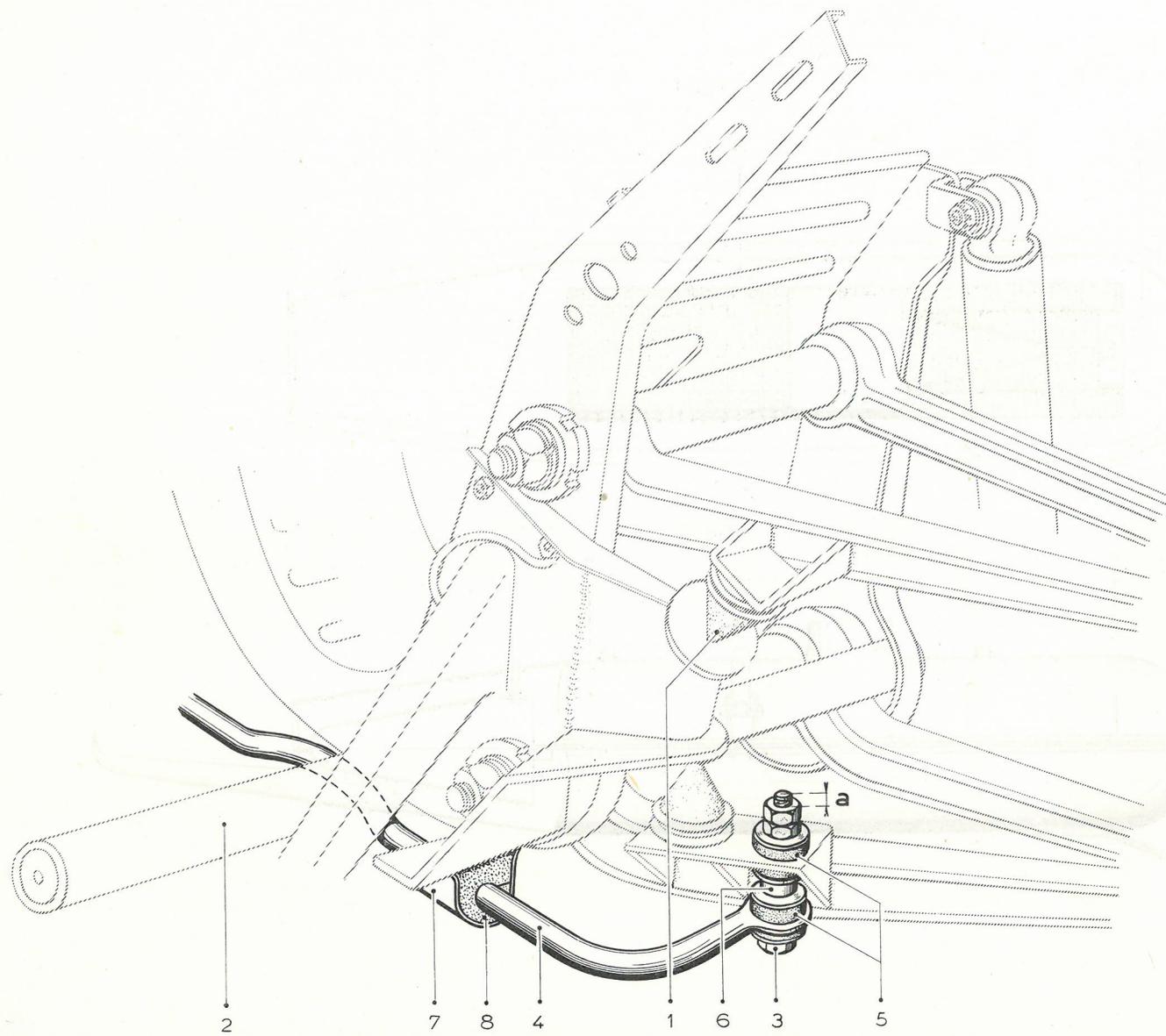


Fig. 2



BARRE ANTI-ROULIS



ENSEMBLE

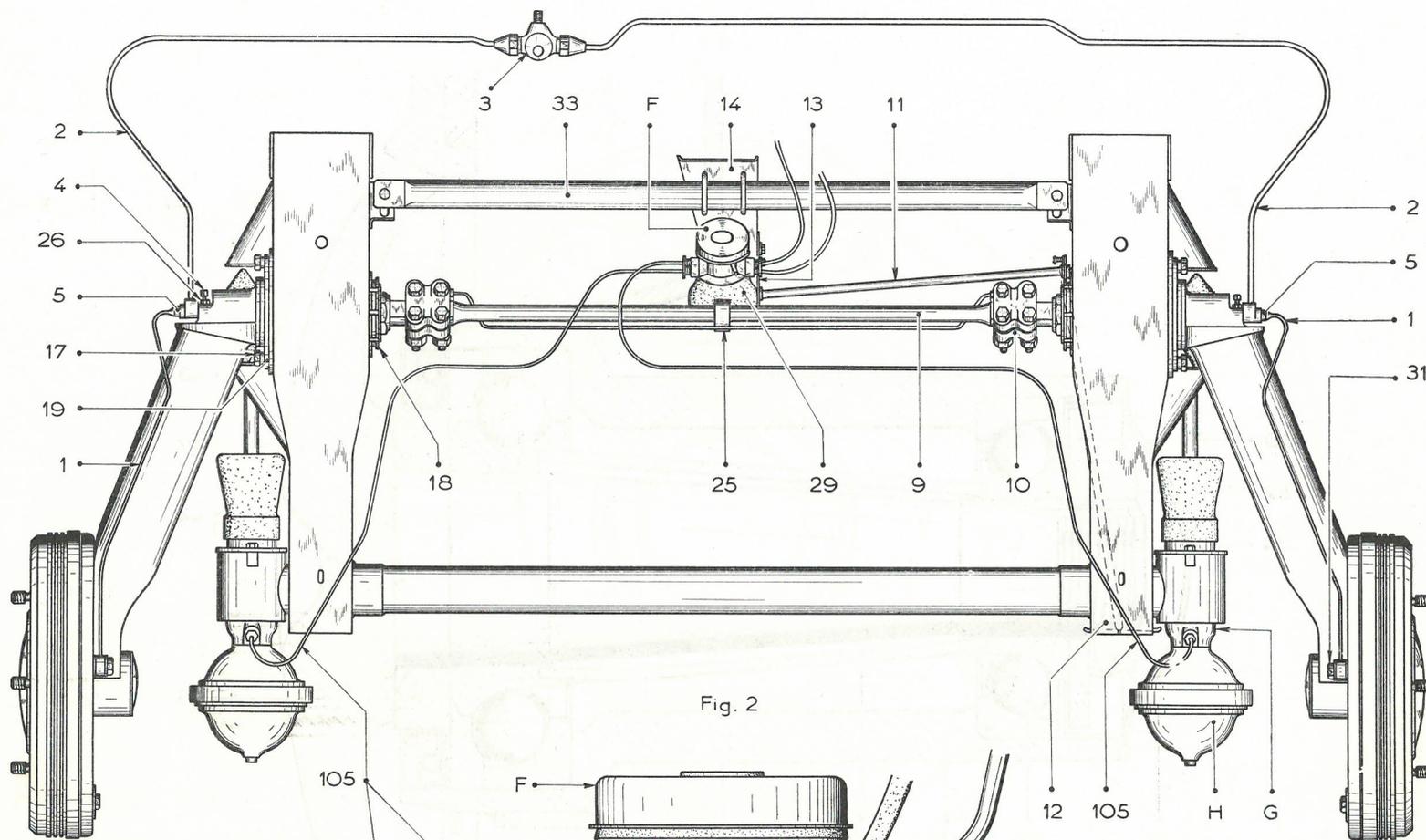
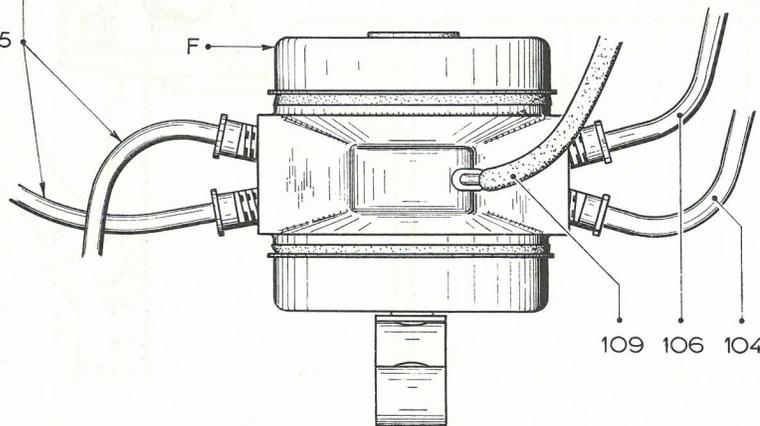
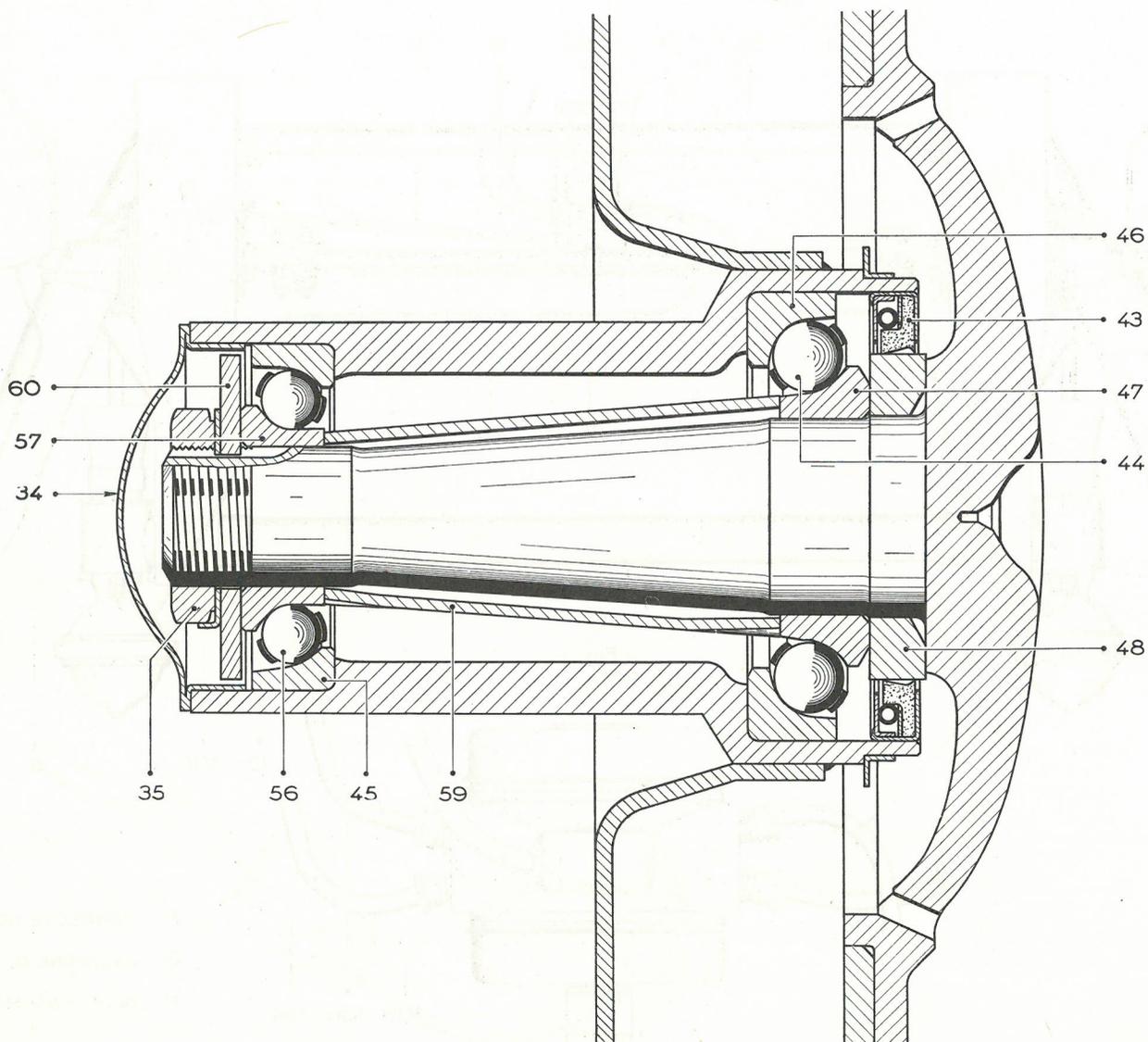


Fig. 2



- F CORRECTEUR DE HAUTEUR
- G CYLINDRE DE SUSPENSION
- H BLOC PNEUMATIQUE

COUPE DU MOYEU ET DU TAMBOUR



PLATEAU DE FREIN

Fig. 1

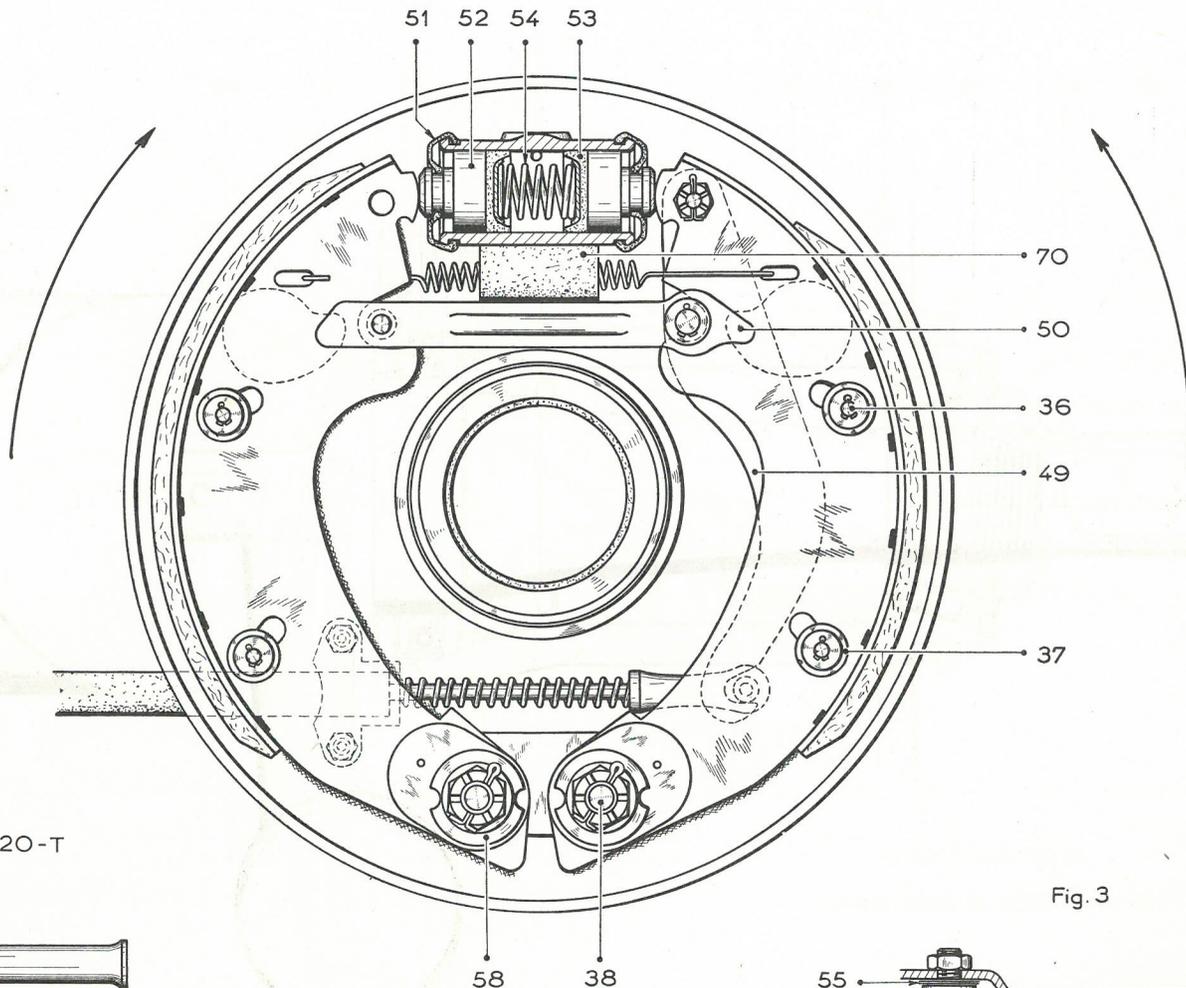


Fig. 2 - CLE

vendue sous le n° 2120-T

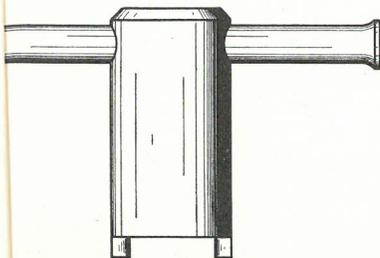
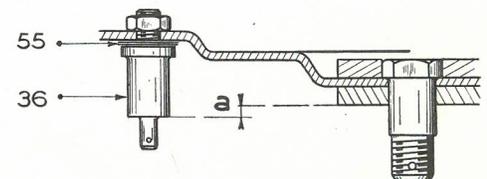
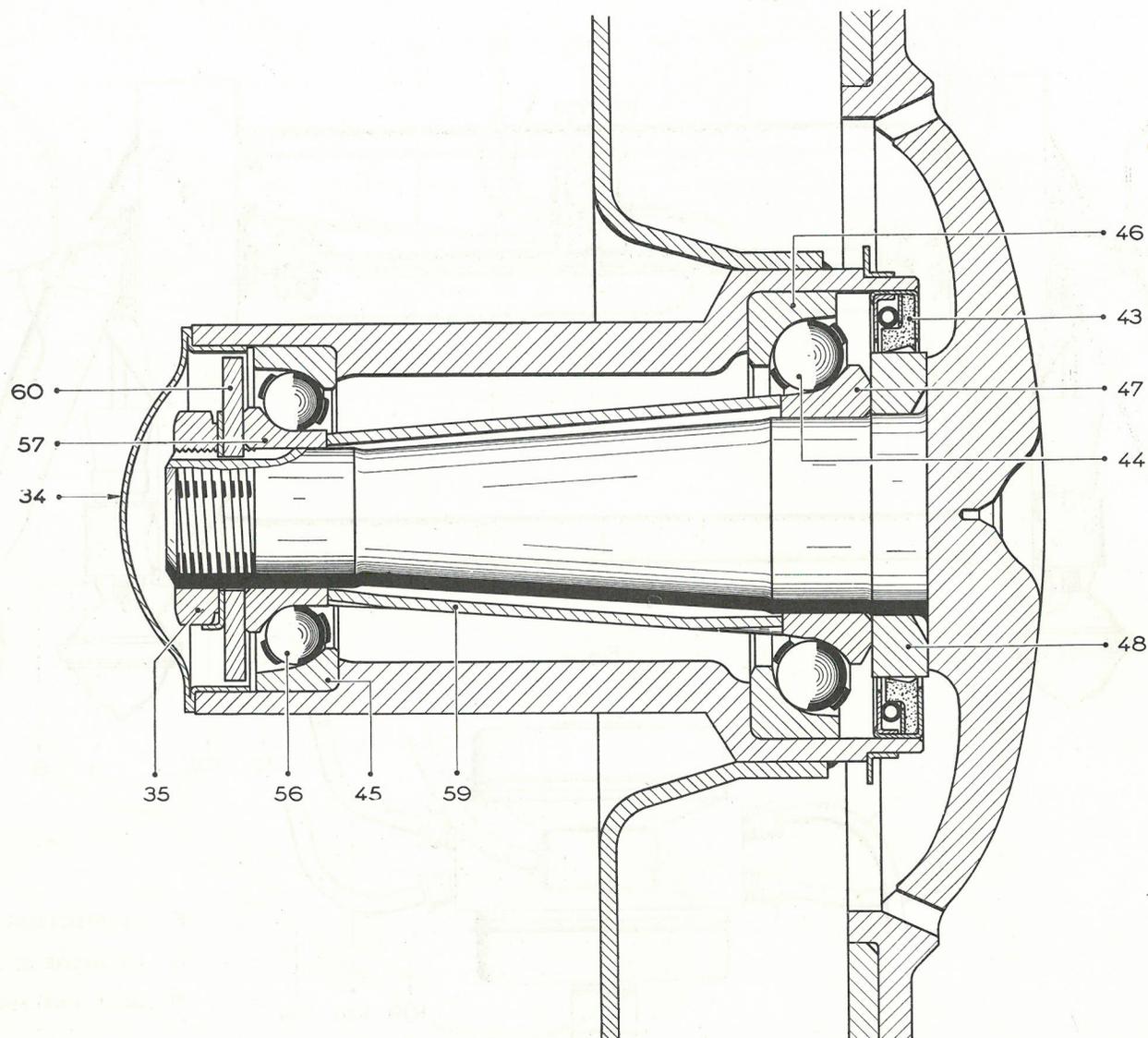


Fig. 3



COUPE DU MOYEU ET DU TAMBOUR



PLATEAU DE FREIN

Fig. 1

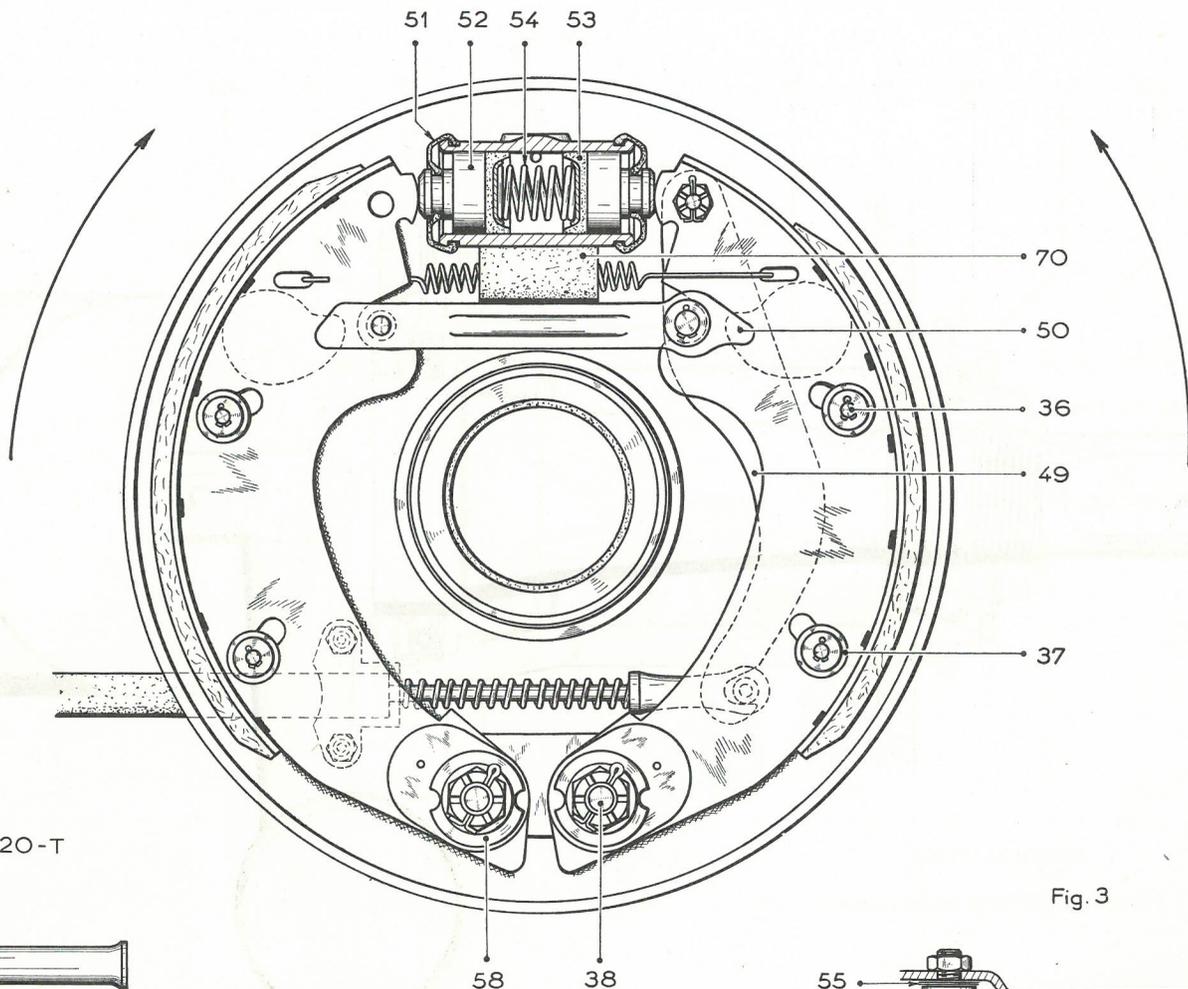


Fig. 2 - CLE
vendue sous le n° 2120-T

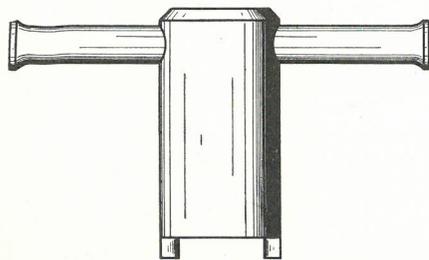
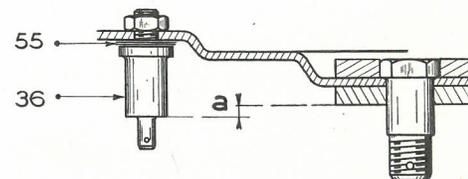


Fig. 3

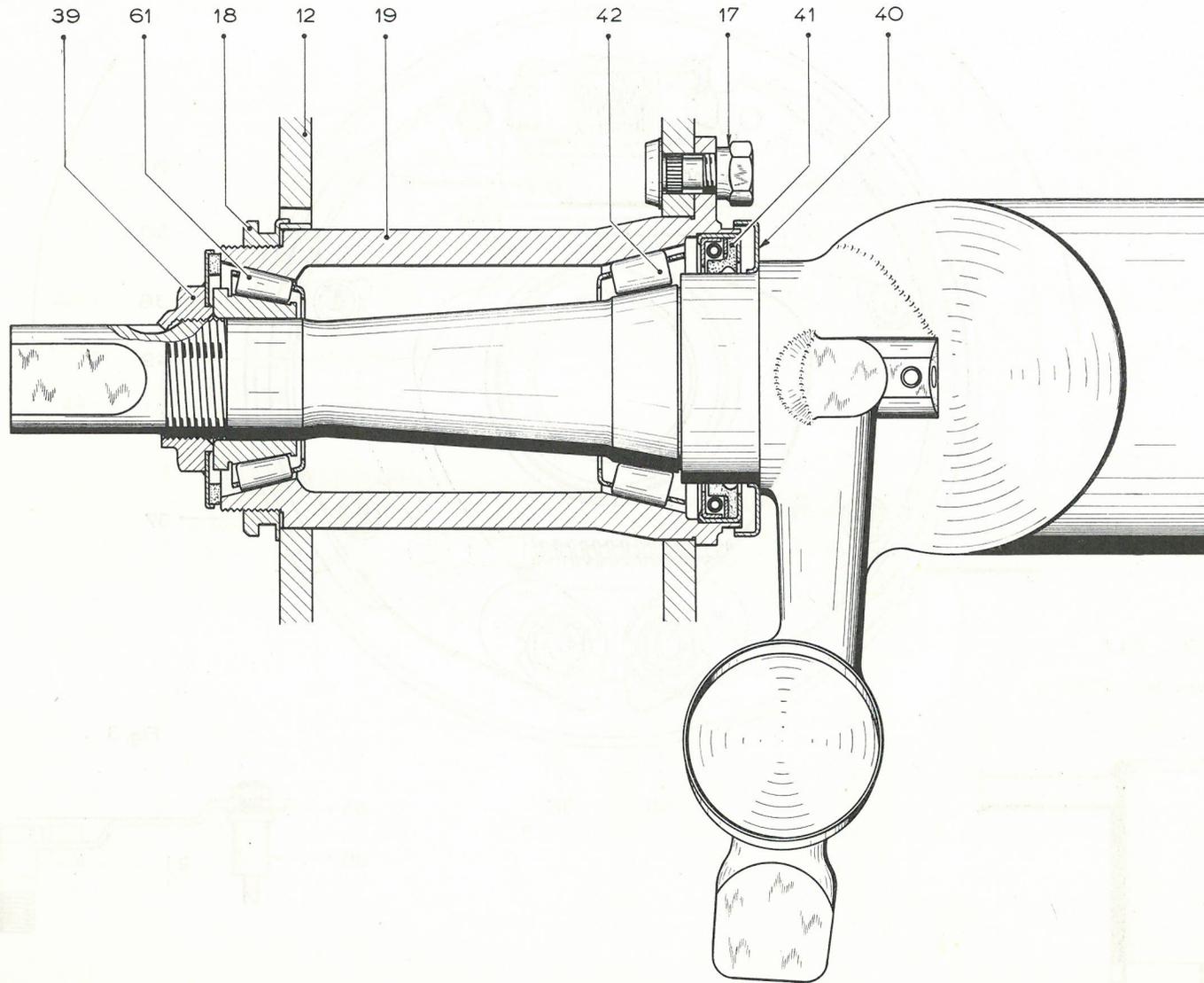


ESSIEU ARRIERE

15 SIX H

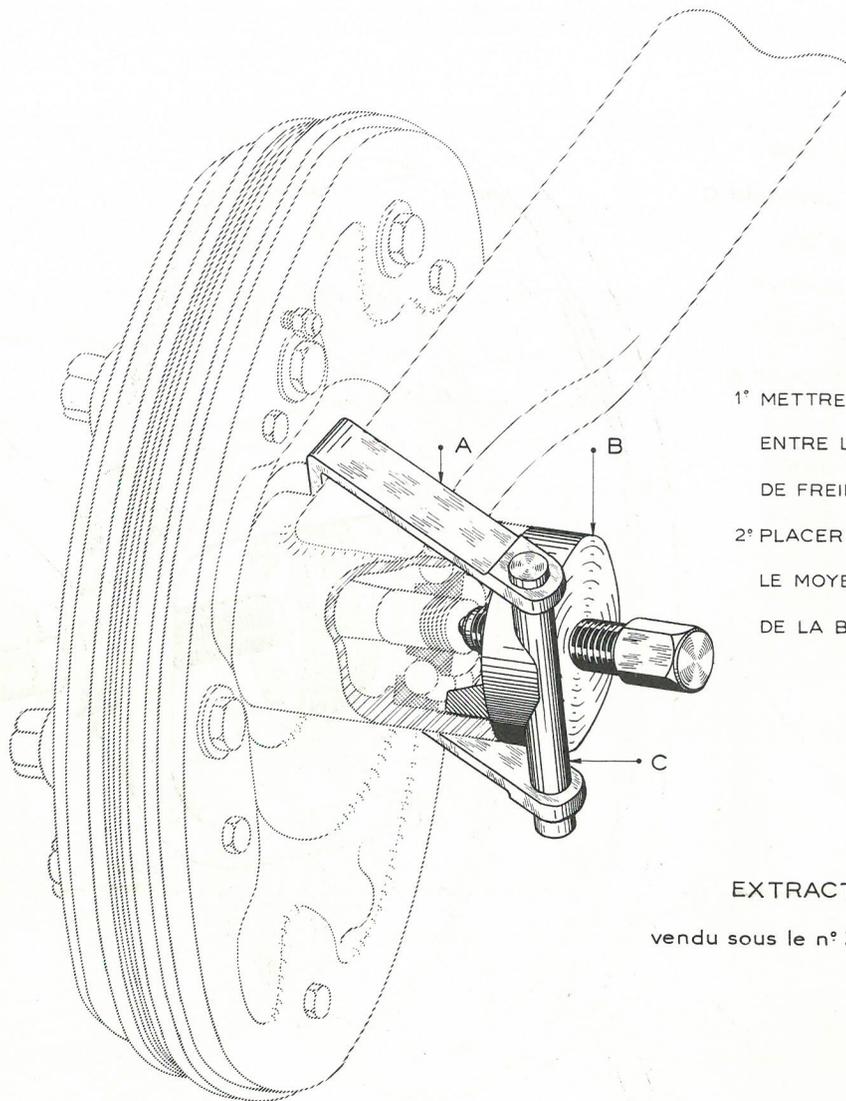
PL. 6H

BOITIER DE ROULEMENTS



EXTRACTION DU MOYEU - TAMBOUR

PL. 7H



1° METTRE EN PLACE LA BRIDE A
ENTRE LE BRAS ET LE PLATEAU
DE FREIN

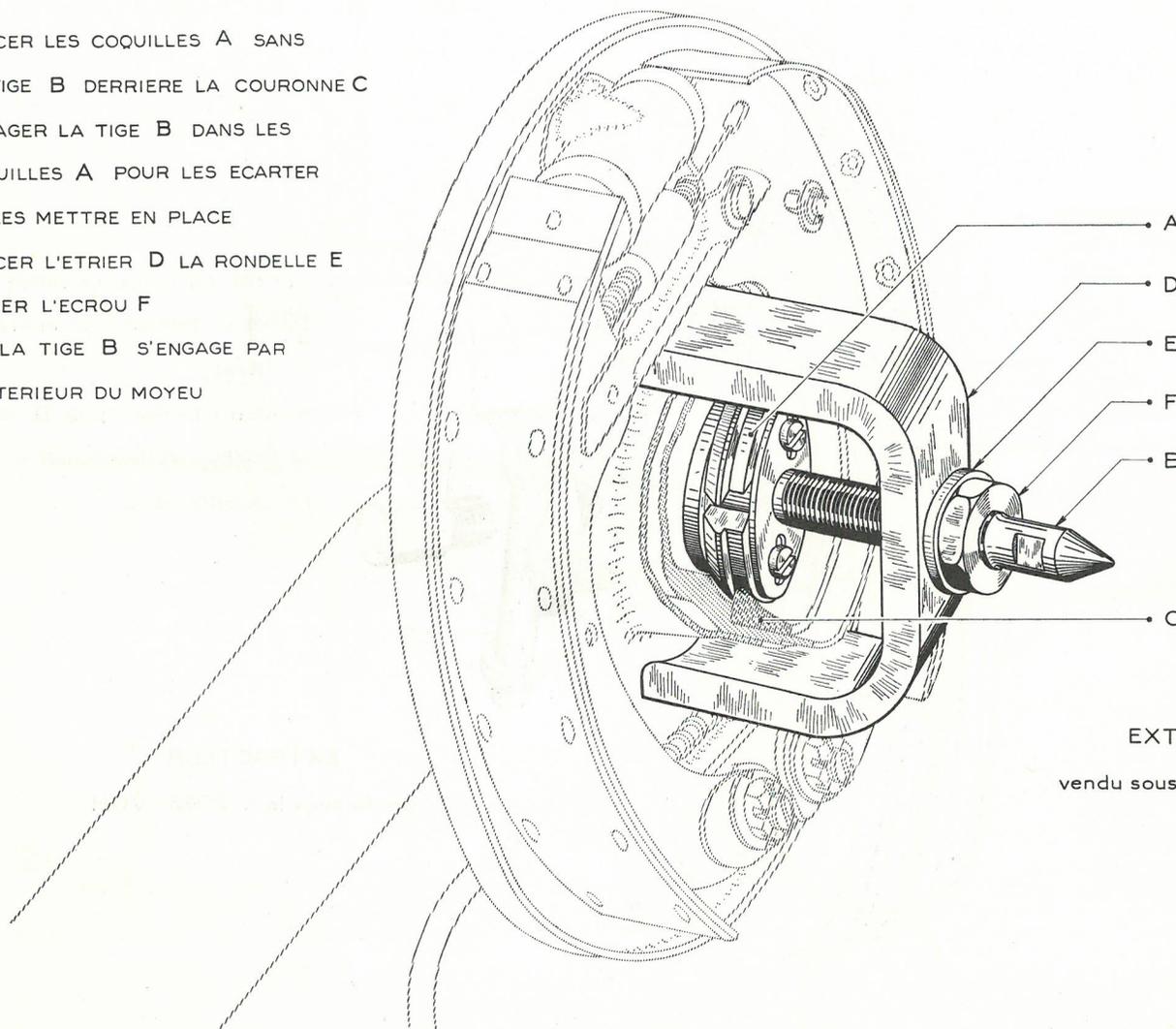
2° PLACER L'EXTRACTEUR B SUR
LE MOYEU - VERROUILLER A L'AIDE
DE LA BROCHE C

EXTRACTEUR

vendu sous le n° 2018 - V6H

EXTRACTION DES ROULEMENTS DE MOYEU

- 1° PLACER LES COQUILLES A SANS LA TIGE B DERRIERE LA COURONNE C
 - 2° ENGAGER LA TIGE B DANS LES COQUILLES A POUR LES ECARTER ET LES METTRE EN PLACE
 - 3° PLACER L'ETRIER D LA RONDELLE E VISSER L'ECROU F
- NOTA: LA TIGE B S'ENGAGE PAR L'INTERIEUR DU MOYEU



EXTRACTEUR

vendu sous le n° 2016-V6H

EXTRACTION DE LA COURONNE

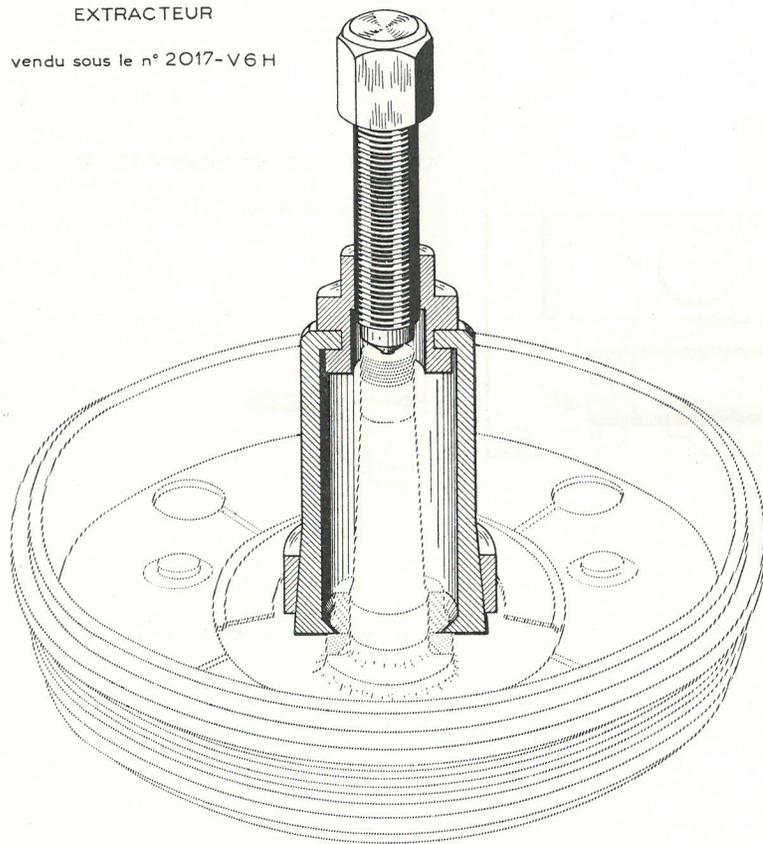
ET DE LA BUTEE DE ROULEMENT

Fig.1 _ EXTRACTION DE LA COURONNE INTERIEURE
DU ROULEMENT EXTERIEUR

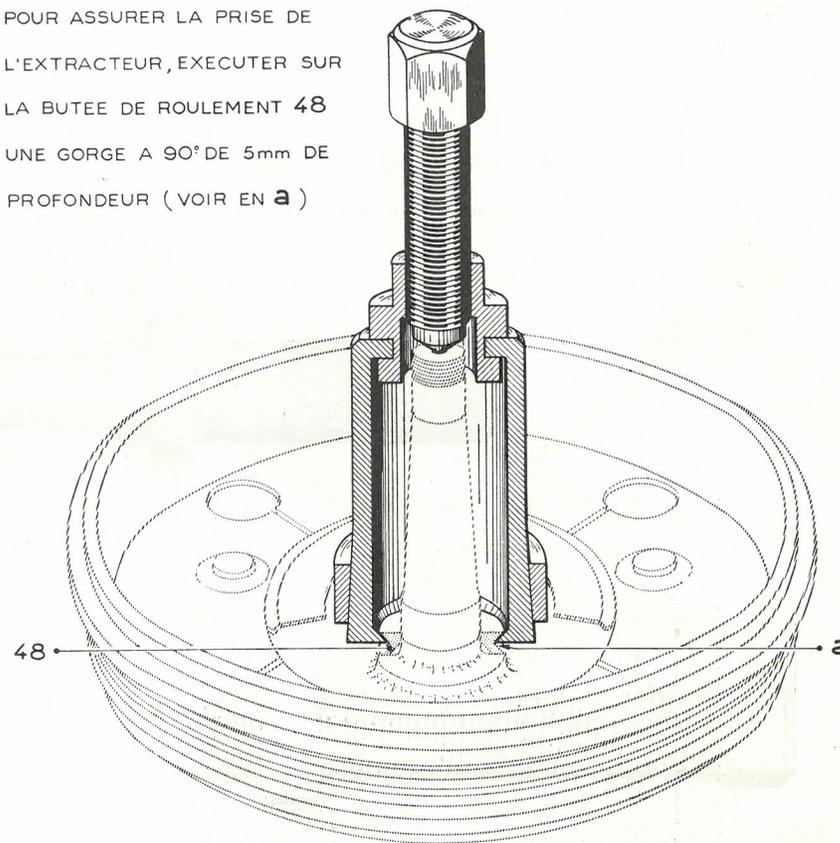
Fig.2 _ EXTRACTION DE LA BUTEE DE ROULEMENT

EXTRACTEUR

vendu sous le n° 2017-V6 H



POUR ASSURER LA PRISE DE
L'EXTRACTEUR, EXECUTER SUR
LA BUTEE DE ROULEMENT 48
UNE GORGE A 90° DE 5mm DE
PROFONDEUR (VOIR EN a)



REGLAGE DES ROULEMENTS DE MOYEU

PL. 10H

Fig. 1

APPAREIL DE REGLAGE
vendu sous le n° 2015-V6H

SUPPORT DE COMPARETEUR
vendu sous le n° 2014-V6H

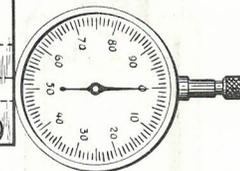
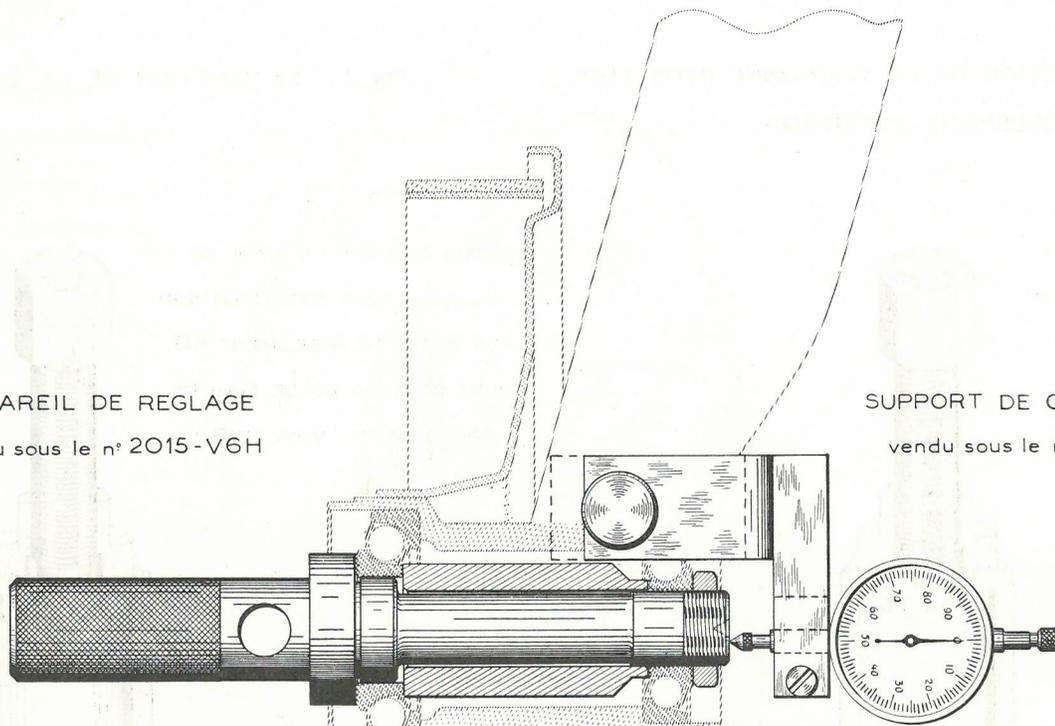
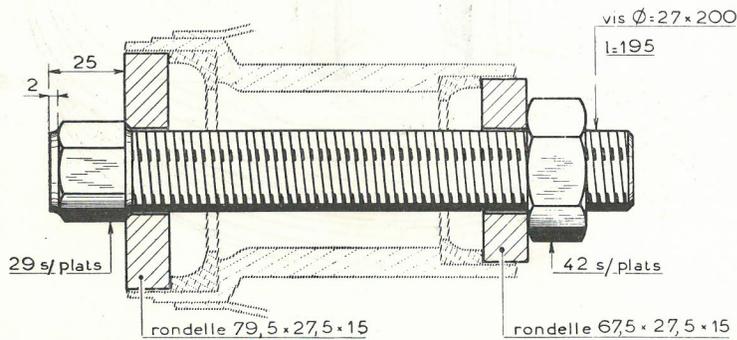


Fig 2 - VIS MR-4114
non vendue



COMPARETEUR
vendu sous le n° 2437-T

CENTRAGE DES SEGMENTS DE FREIN

Fig.1 _ RELEVÉ DU DIAMETRE DU TAMBOUR

- PLACER L'APPAREIL SUR LA FUSEE
- AMENER L'INDEX A AU CONTACT DE LA PORTEE DU TAMBOUR
- LUI FAIRE DECRIRE UN TOUR COMPLET
- IMMOBILISER L'INDEX DANS CETTE POSITION AU MOYEN DE LA VIS B

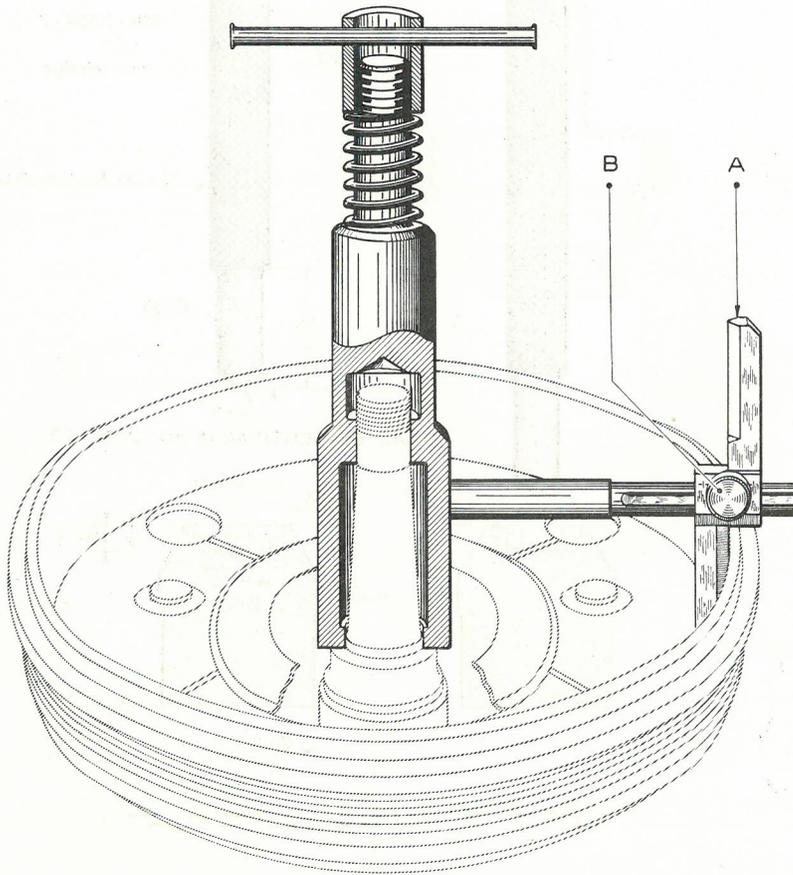
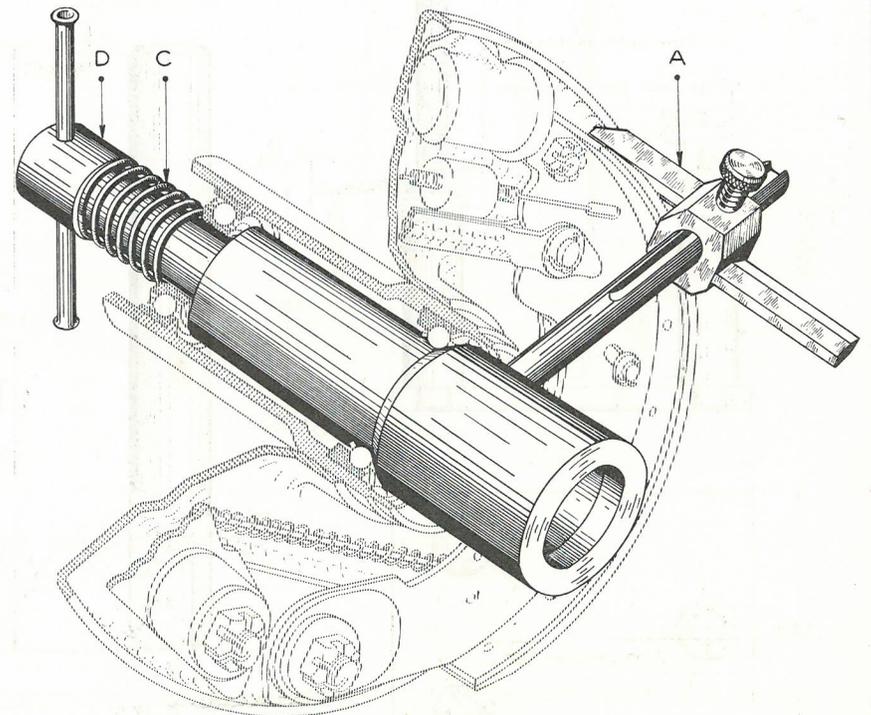


Fig.2 _ REGLAGE DU CENTRAGE DES SEGMENTS DE FREIN

- PLACER L'APPAREIL DANS LE MOYEU DU BRAS (L'INDEX A ETANT IMMOBILISE) SANS LA COURONNE INTERIEURE DU ROULEMENT EXTERIEUR
- METTRE EN PLACE LE ROULEMENT INTERIEUR
- PLACER LE RESSORT C VISSER L'ECROU D A FOND
- DEPLACER LES SEGMENTS DE FREIN PAR LES AXES EXCENTRES ET LES CAMES DE REGLAGE POUR QUE L'INDEX A AFFLEURE LES GARNITURES SUR TOUT LEUR POURTOUR
- APRES CONTROLE DESSERRER LES CAMES DE REGLAGE POUR PERMETTRE LE MONTAGE DU TAMBOUR DE FREIN



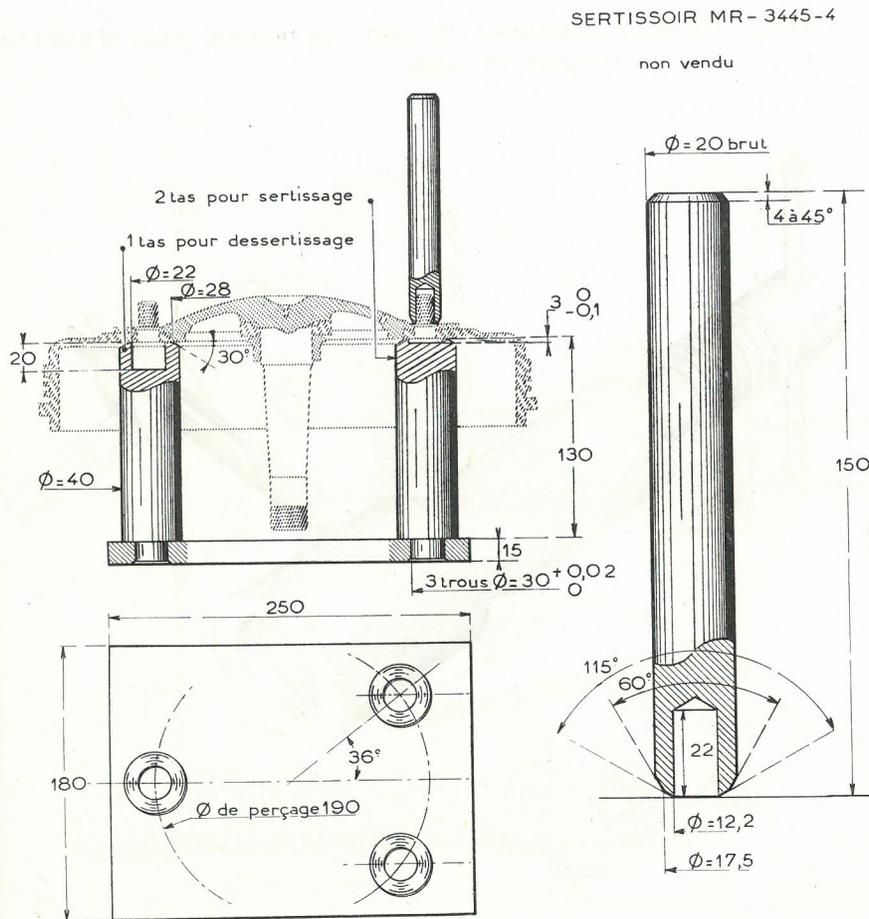
APPAREIL DE CONTROLE

vendu sous le n° 2114-V6H

OUTILS DIVERS

Fig. 2 _ SERTISSAGE DES AXES
DES CAMES DE FREIN

Fig. 1 _ SERTISSAGE DES TOCS DE ROUE



MONTAGE MR-3445-30
non vendu

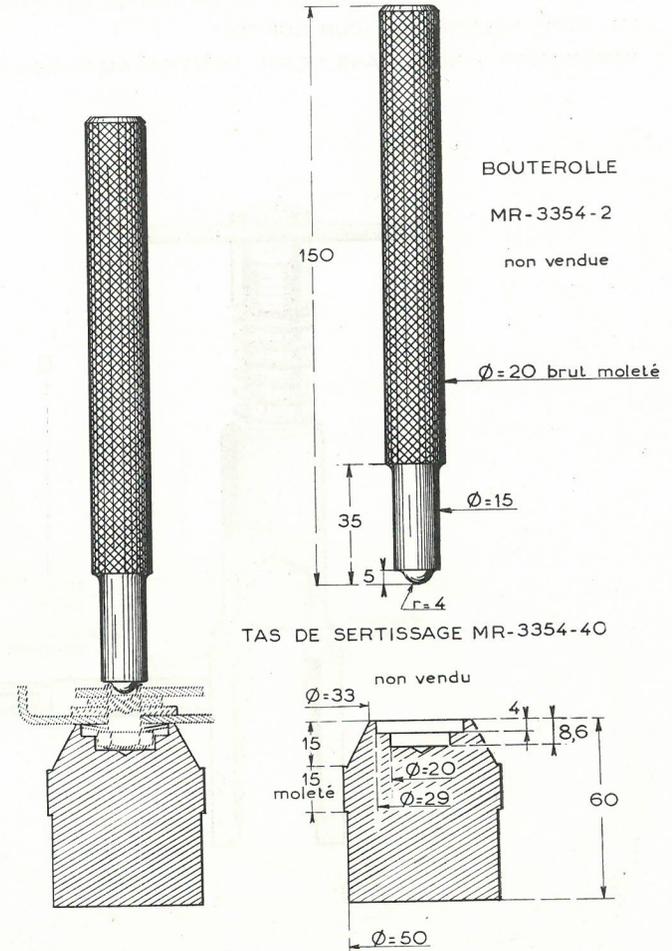


Fig.1 _ MISE EN PLACE DES COURONNES DE ROULEMENT

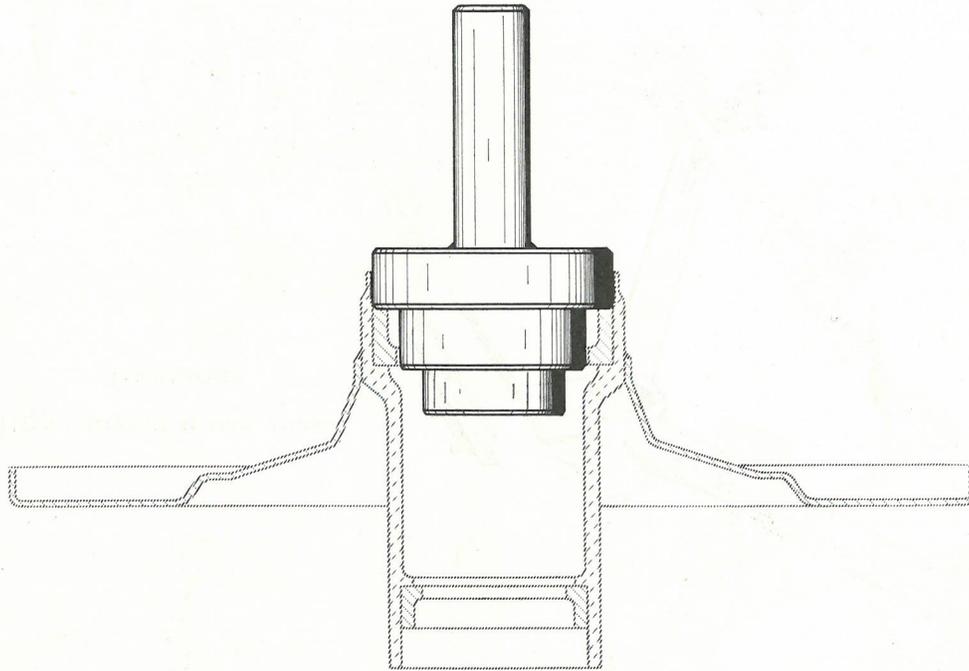


Fig. 2 _ MANDRIN MR-3676-40

non vendu

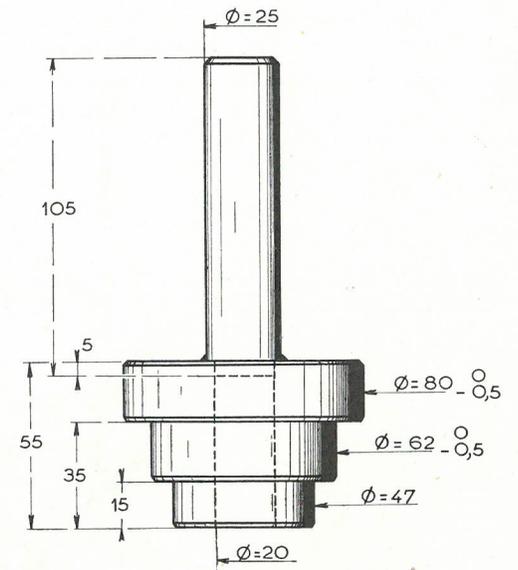
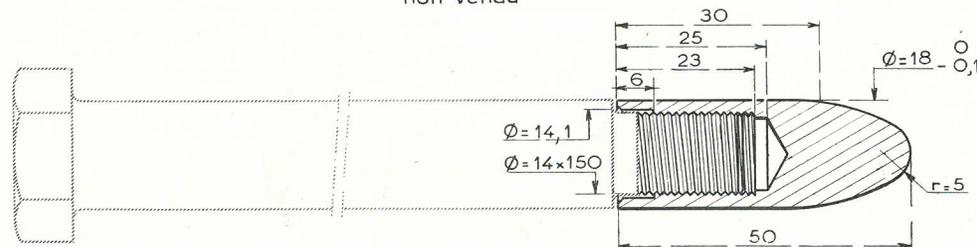


Fig. 3 _ EMBOUT MR-3384-9

non vendu

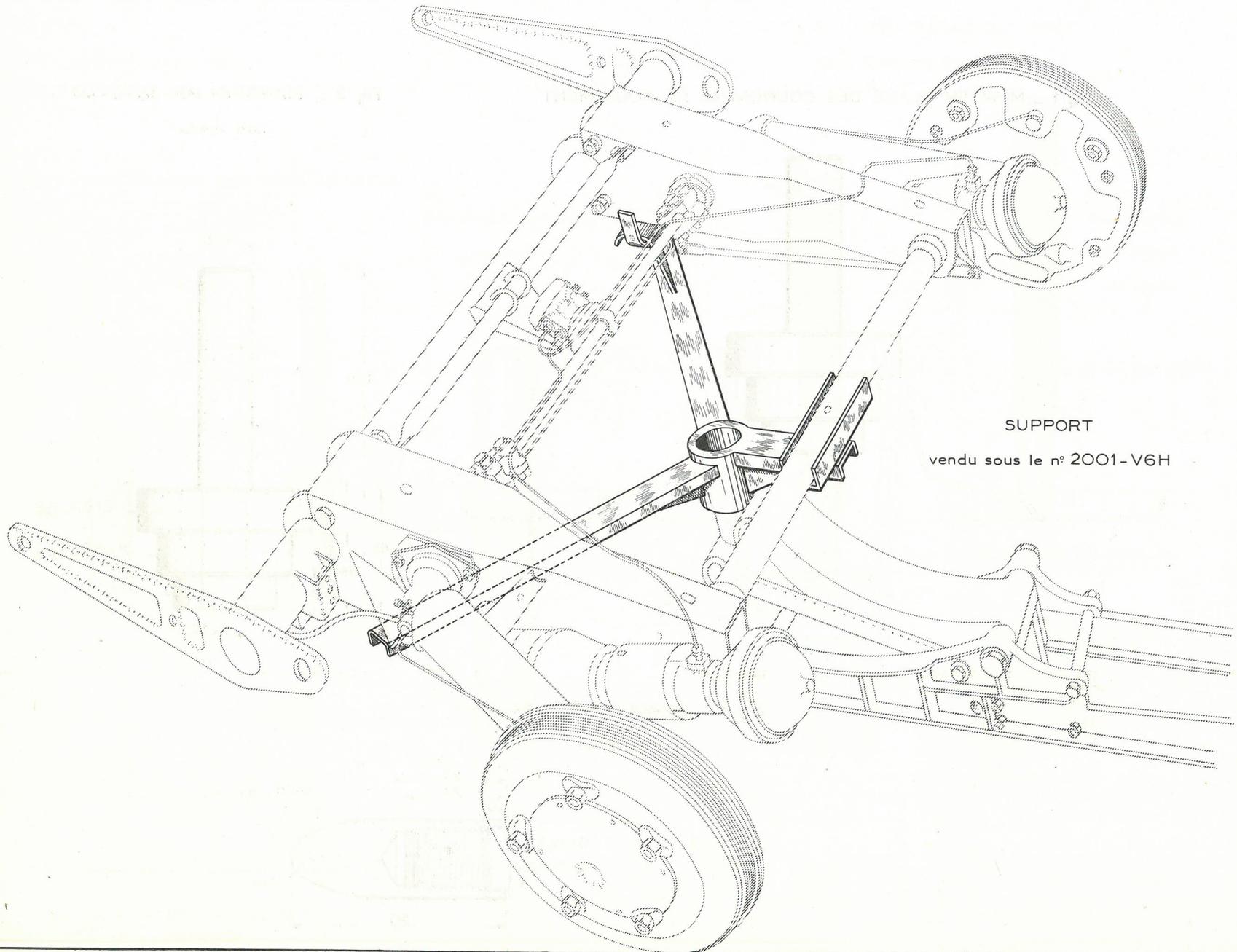


ESSIEU ARRIERE

15 SIX H

SUPPORT D'ESSIEU

PL. 14H



SUPPORT

vendu sous le n° 2001-V6H

MAINTIEN DU BRAS A L'ETAU

Fig. 1 _ UTILISATION

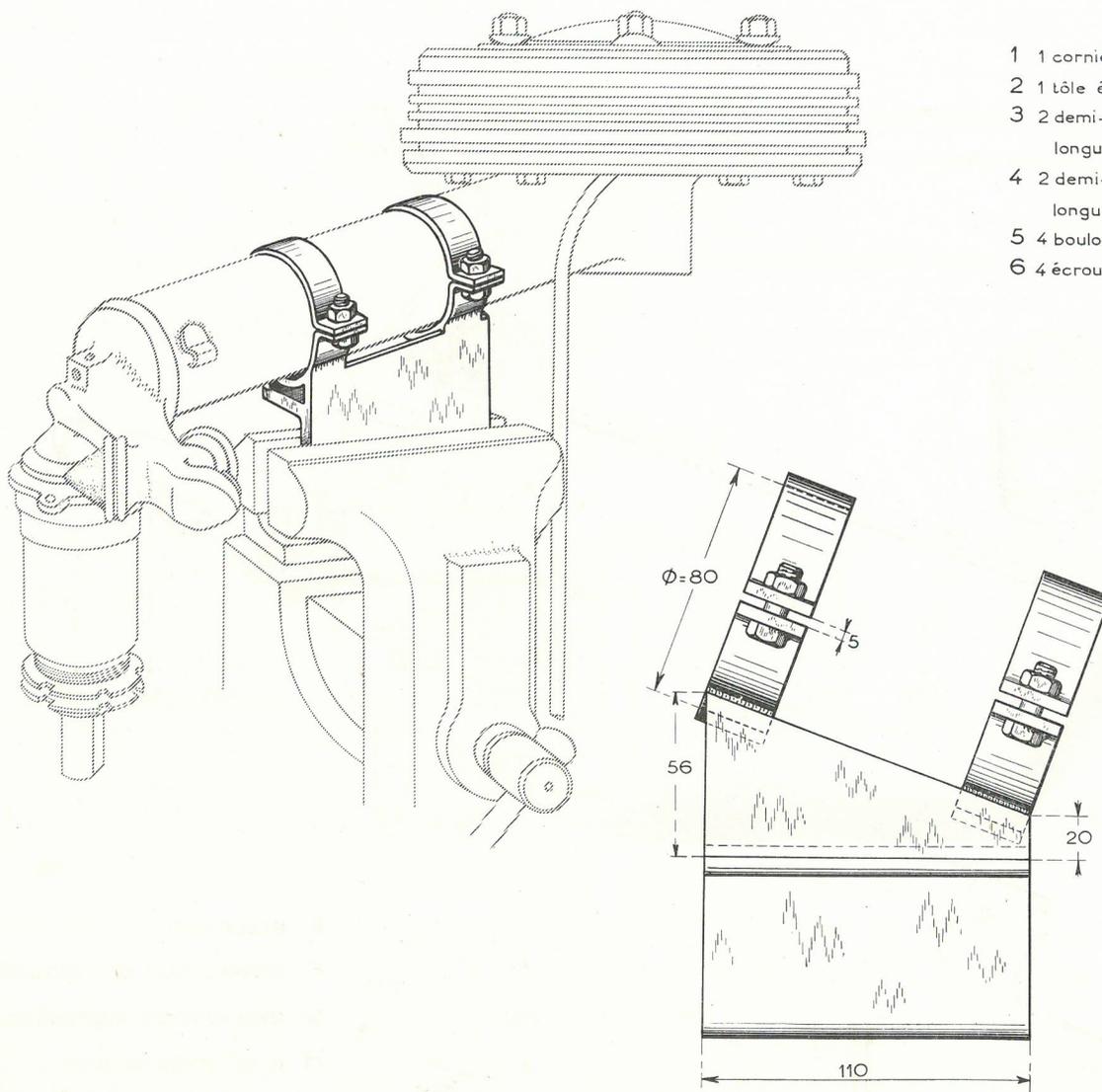
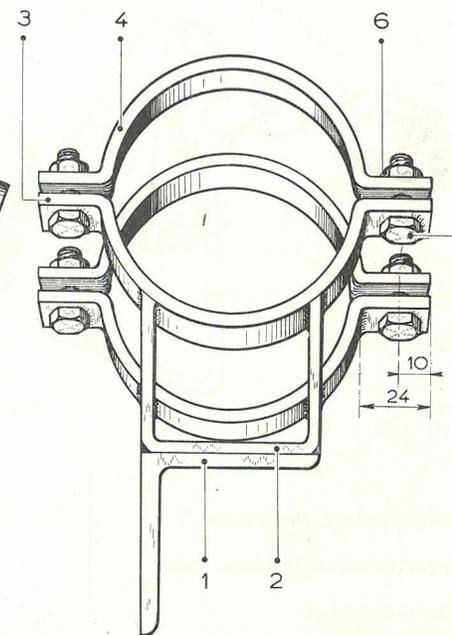


Fig. 2 _ SUPPORT MR-3053-90

non vendu

- 1 1 cornière de 60 x 60 x 6 longueur 110 mm
- 2 1 tôle épaisseur 4 mm , largeur développée 170 mm
- 3 2 demi-colliers : tôle épaisseur 4 mm , largeur 25 mm longueur développée 180 mm.
- 4 2 demi-colliers : tôle épaisseur 4 mm , largeur 25 mm longueur développée 180 mm
- 5 4 boulons $\varnothing=10$, pas 1,5, longueur 30 mm
- 6 4 écrous $\varnothing=10$, pas 1,5



CIRCUIT HYDRAULIQUE

- ADMISSION
- - - ECHAPPEMENT
- RETOUR DE FUITE
- ASPIRATION - POMPE - RESERVOIR

Fig. 1

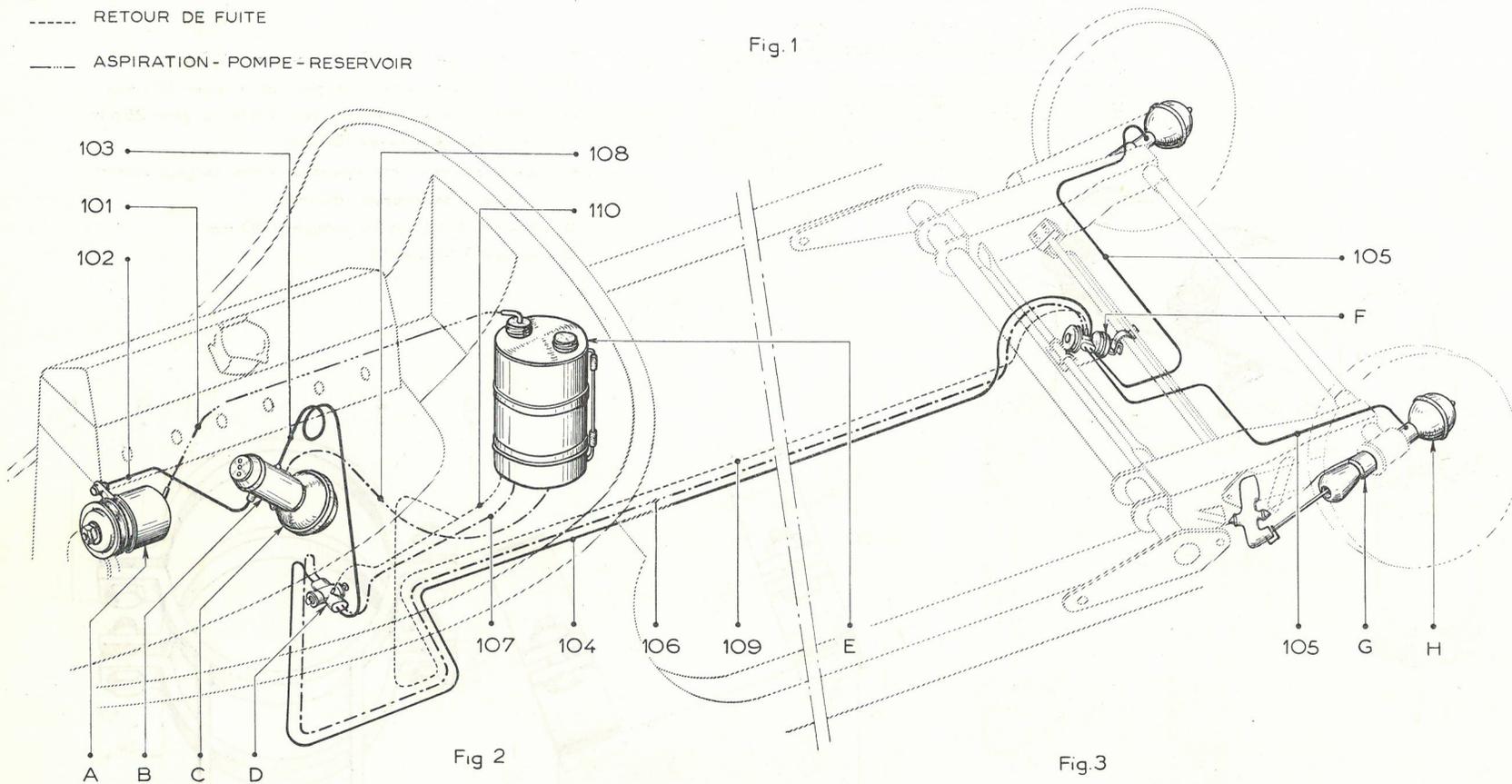


Fig 2

- A POMPE HAUTE PRESSION
- B CONJONCTEUR DISJONCTEUR
- C ACCUMULATEUR
- D VERROU

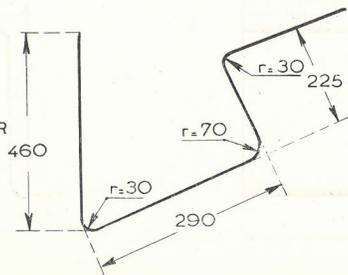
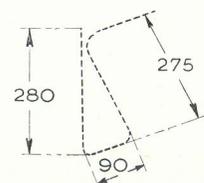


Fig. 3

- E RESERVOIR
- F CORRECTEUR DE HAUTEUR
- G CYLINDRE DE SUSPENSION
- H BLOC PNEUMATIQUE



POMPE HAUTE PRESSION

Fig.1

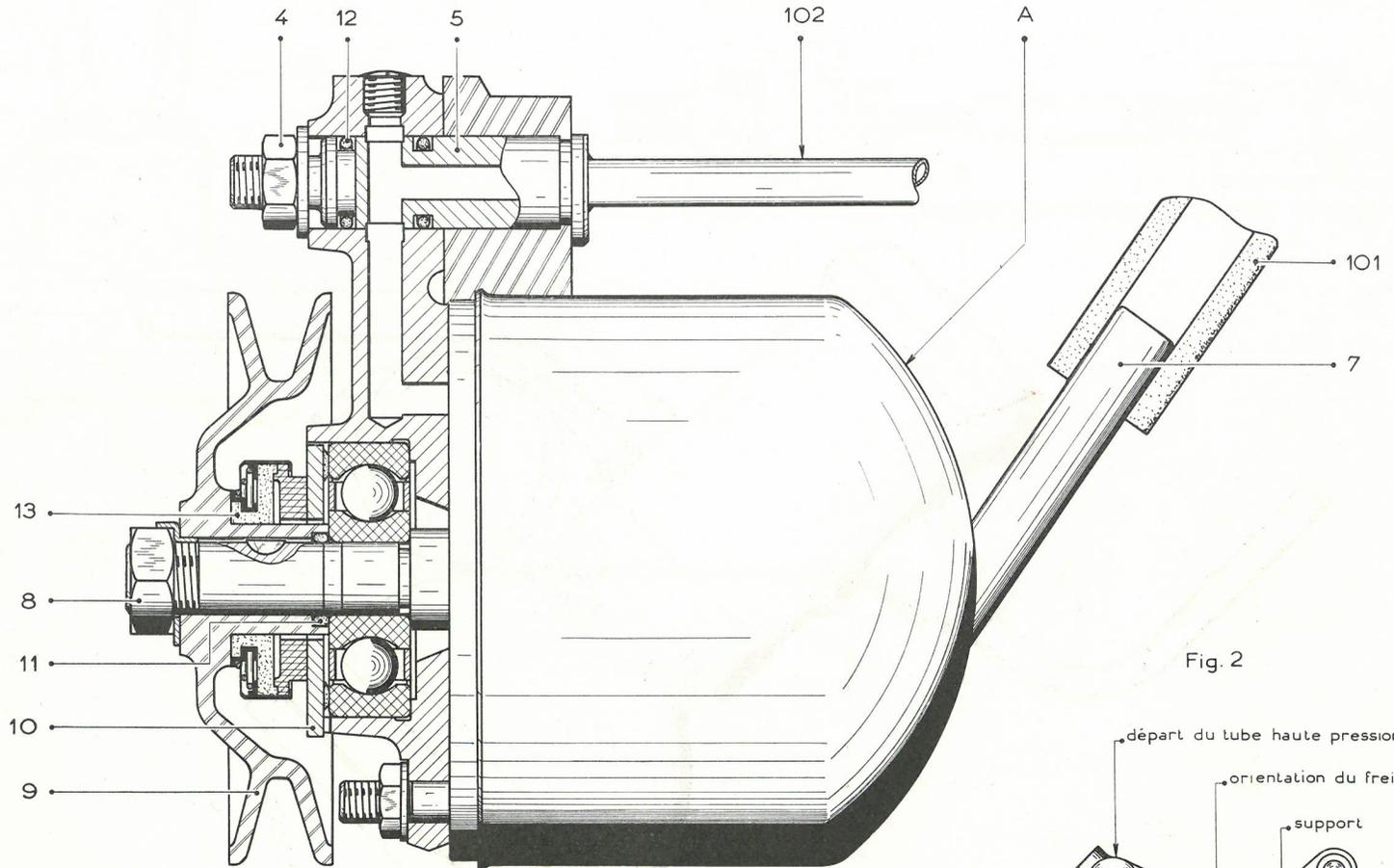
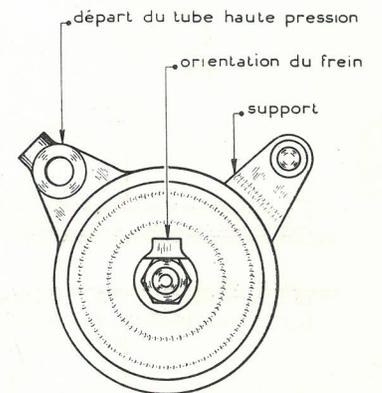
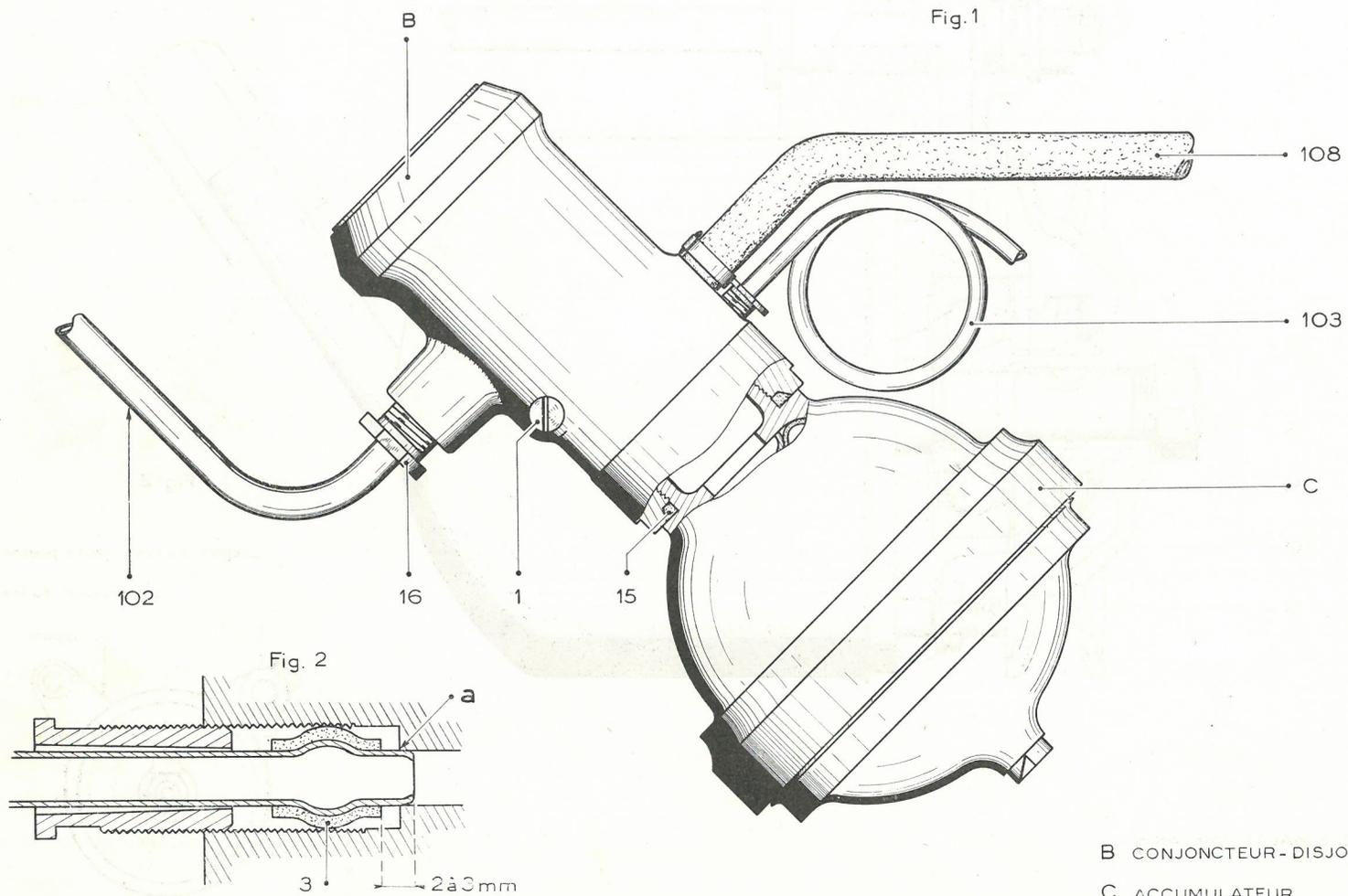


Fig.2



A POMPE HAUTE PRESSION

CONJONCTEUR - DISJONCTEUR - ACCUMULATEUR



B CONJONCTEUR - DISJONCTEUR
C ACCUMULATEUR

VERROU DU CORRECTEUR DE HAUTEUR

Fig. 1

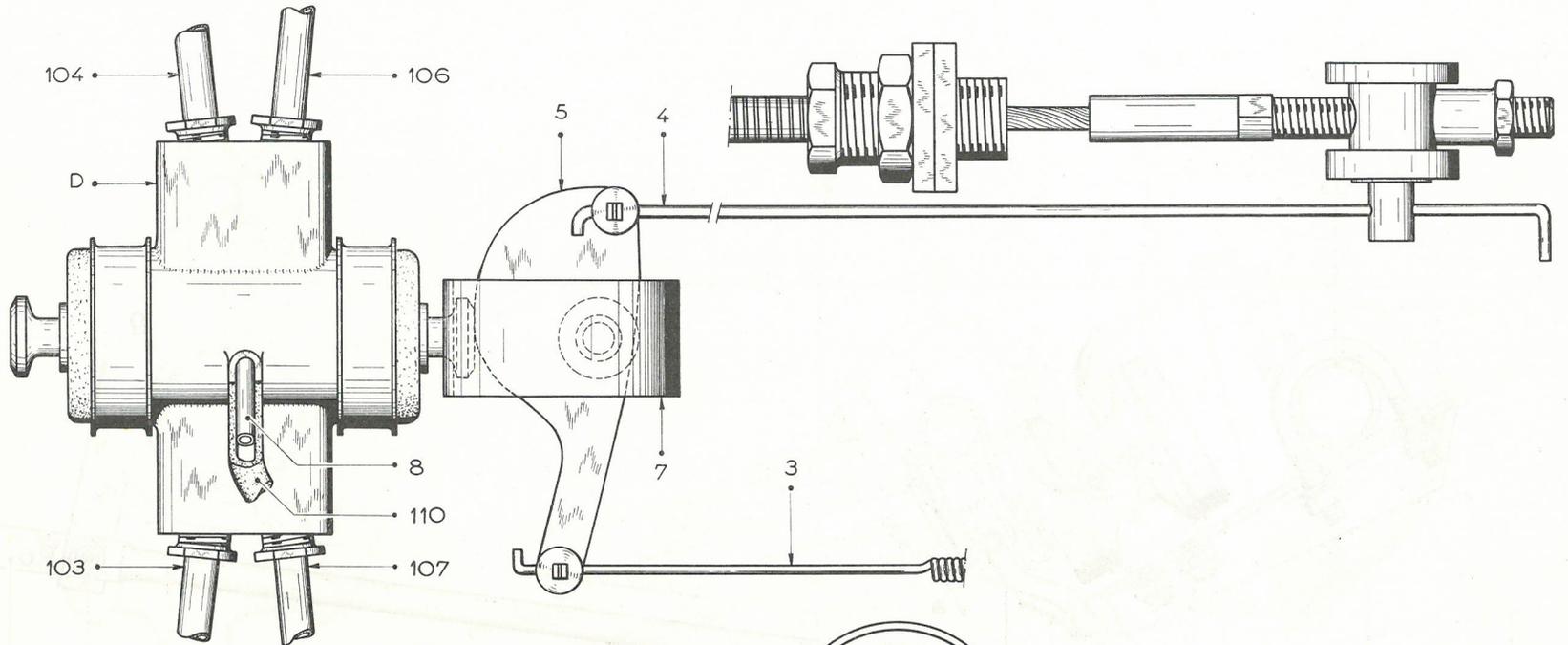
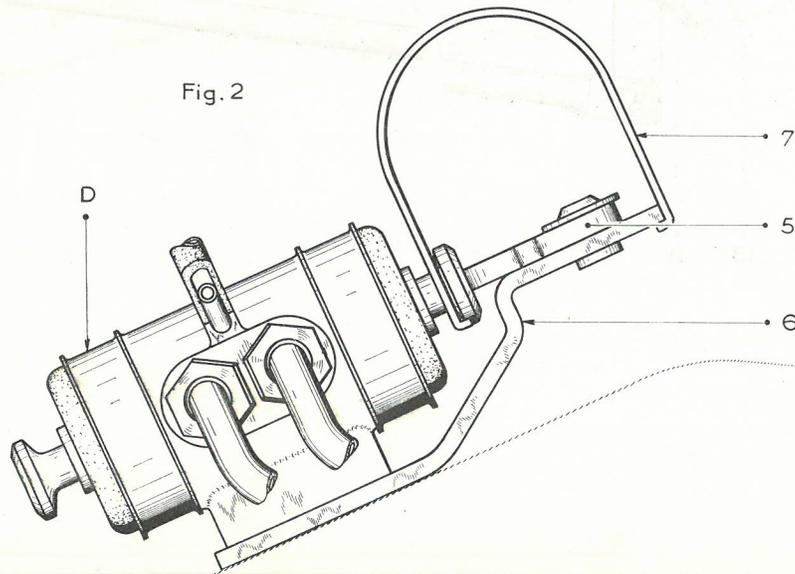
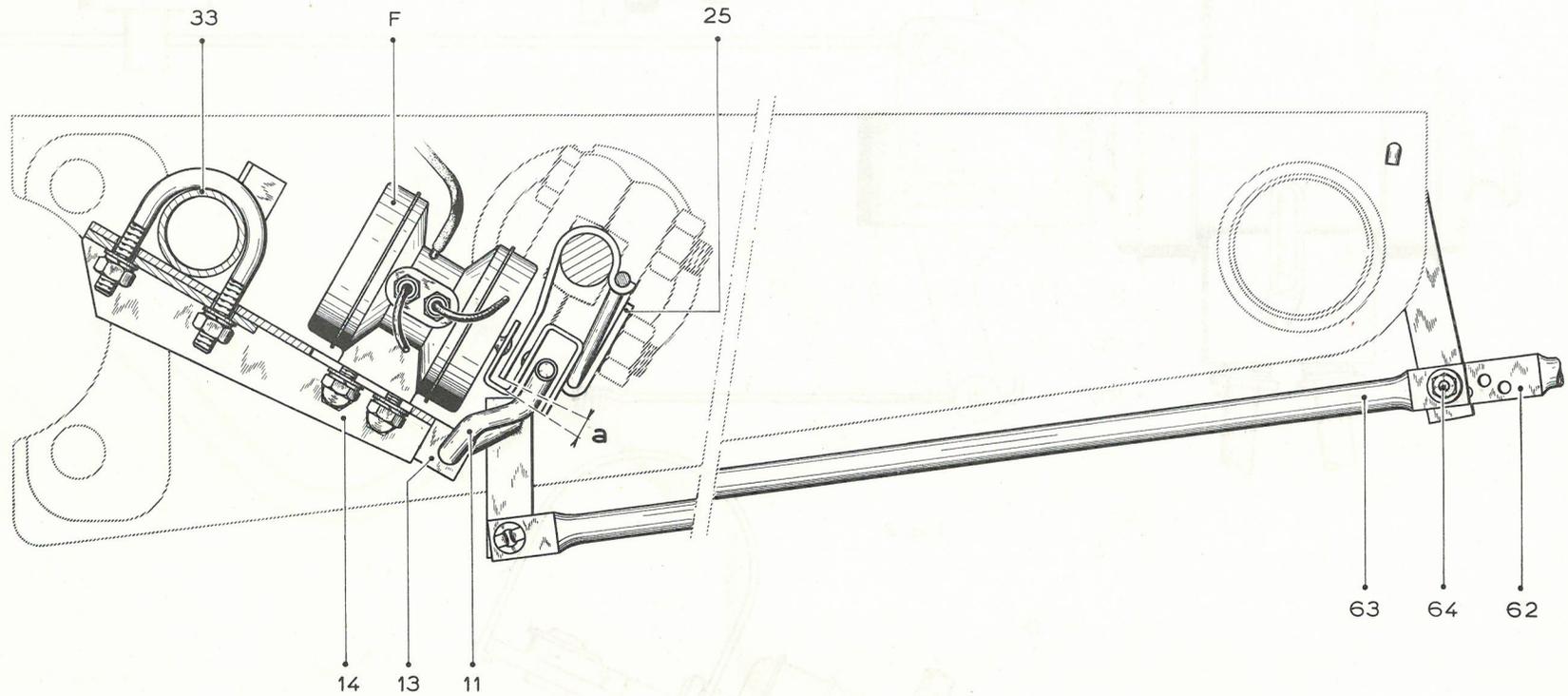


Fig. 2



D VERROU DU CORRECTEUR

CORRECTEUR DE HAUTEUR



F CORRECTEUR DE HAUTEUR

BLOC PNEUMATIQUE ET CYLINDRE DE SUSPENSION

Fig. 2

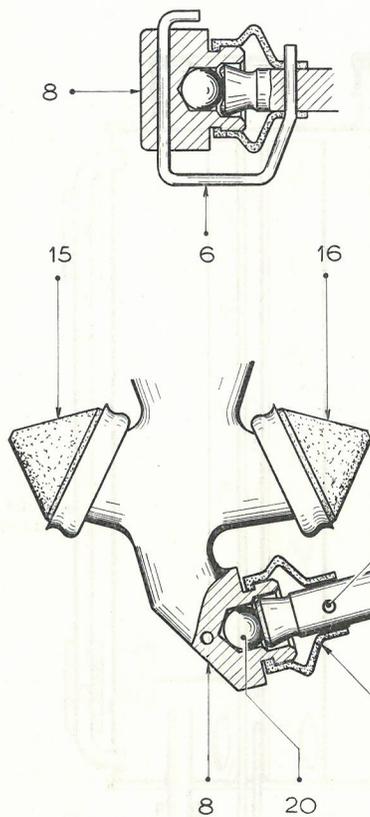
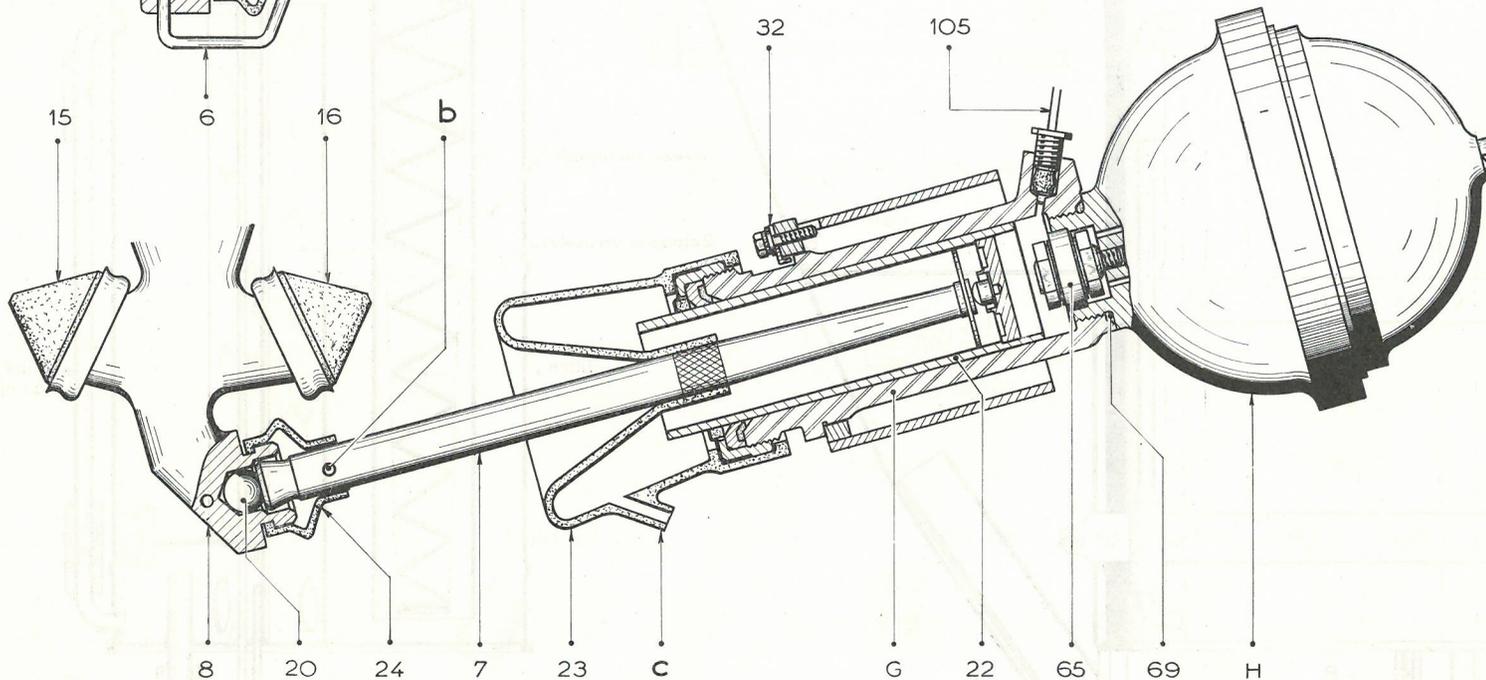


Fig. 1



G CYLINDRE DE SUSPENSION

H BLOC PNEUMATIQUE

RESERVOIR DE LIQUIDE DE SUSPENSION

Fig 1

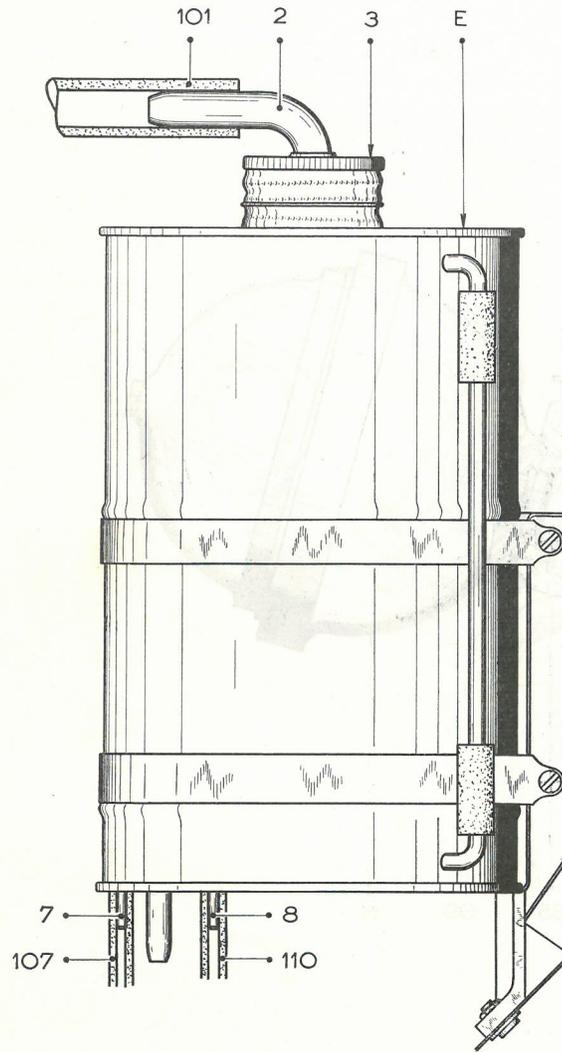
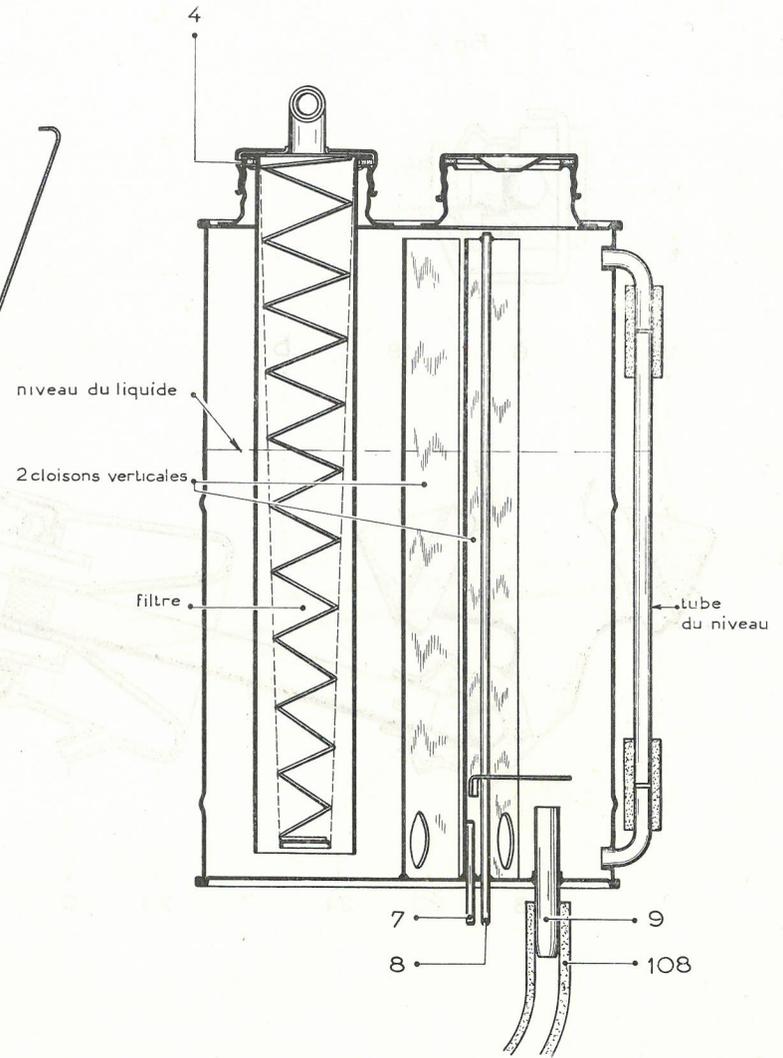


Fig. 2



E RESERVOIR

BOUCHONS D'OBTURATION

PL. 23H

VENDUS SOUS LES N^{OS}

Fig.1

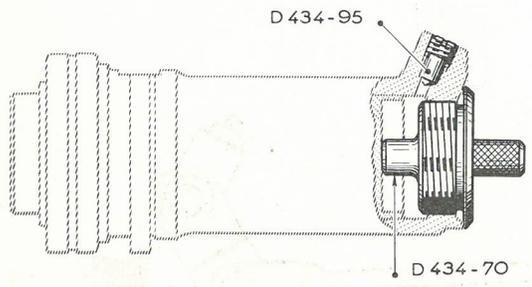


Fig.2

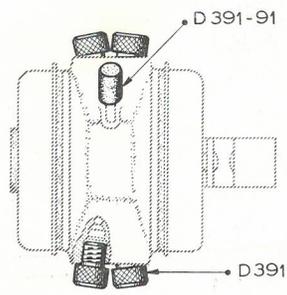


Fig.3

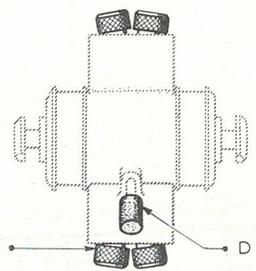


Fig.4

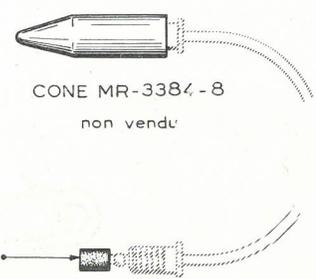


Fig.5 - CONE MR-3384-8

non vendu

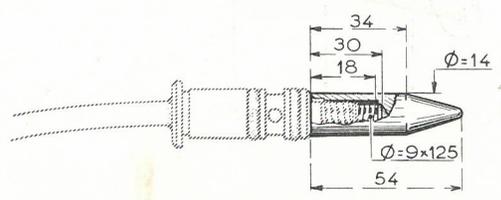


Fig.6

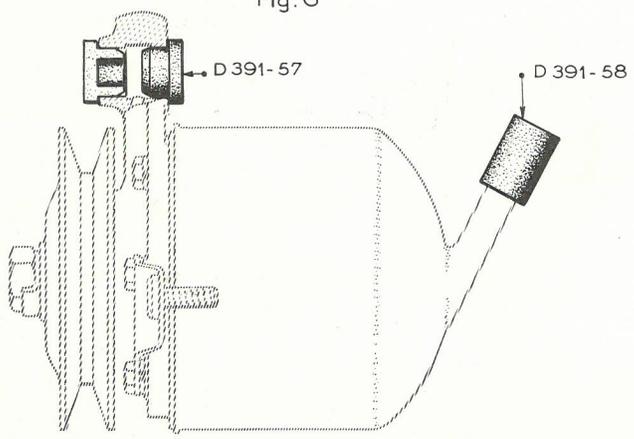


Fig.7

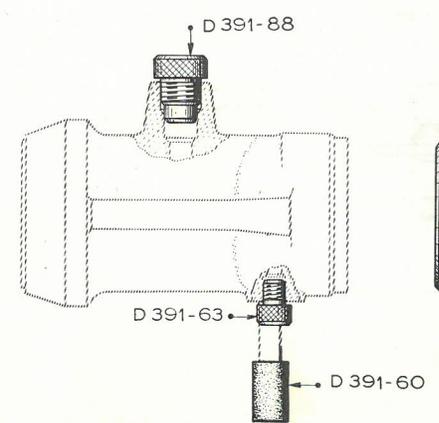
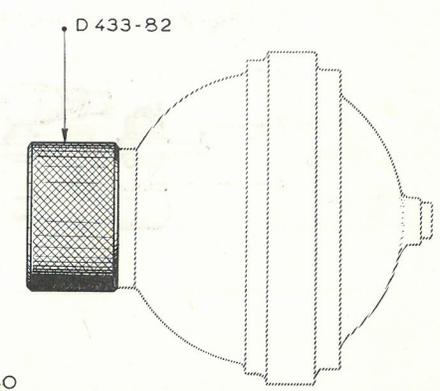


Fig.8



COMMANDE D'ACCELERATEUR

Fig.1

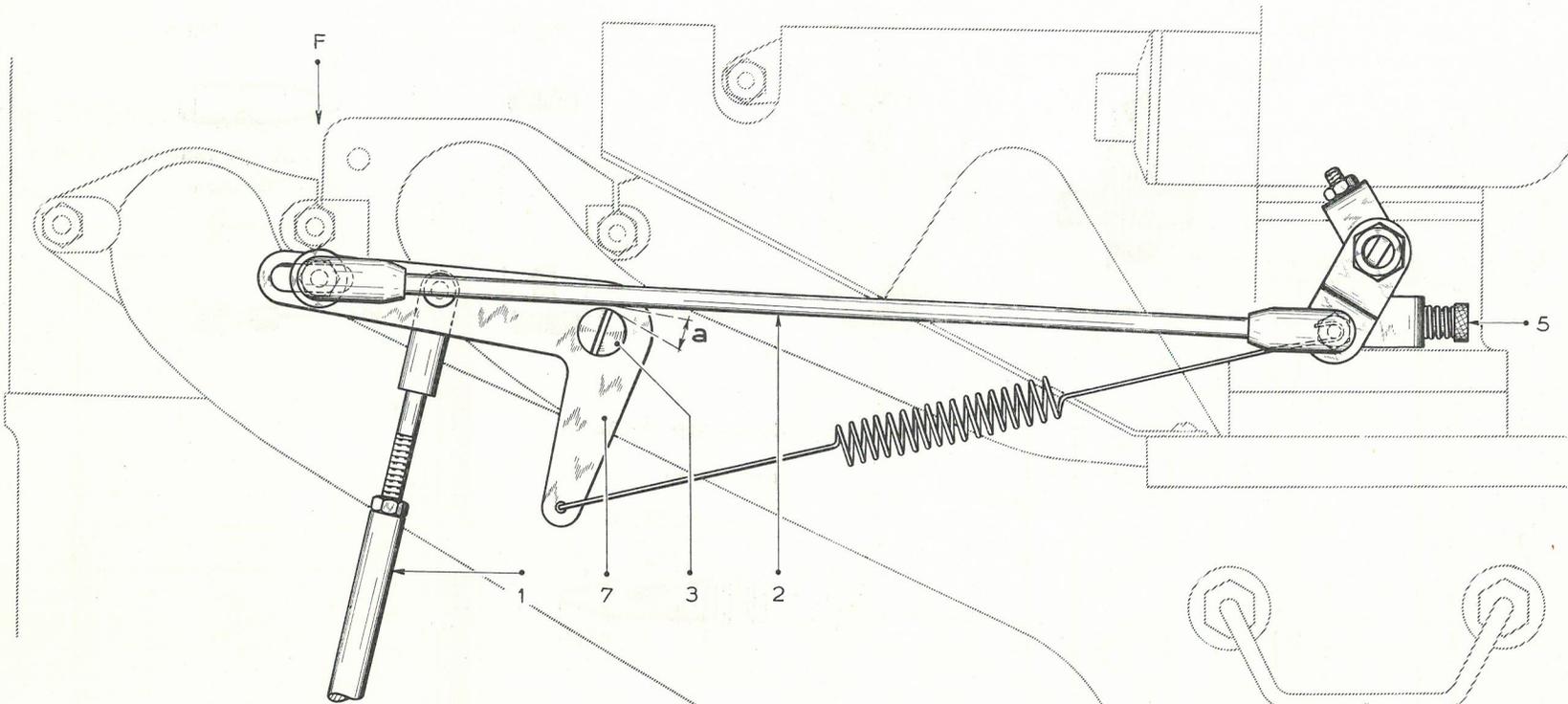
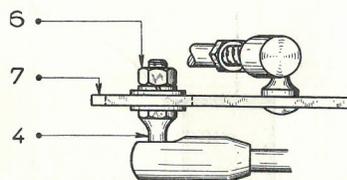
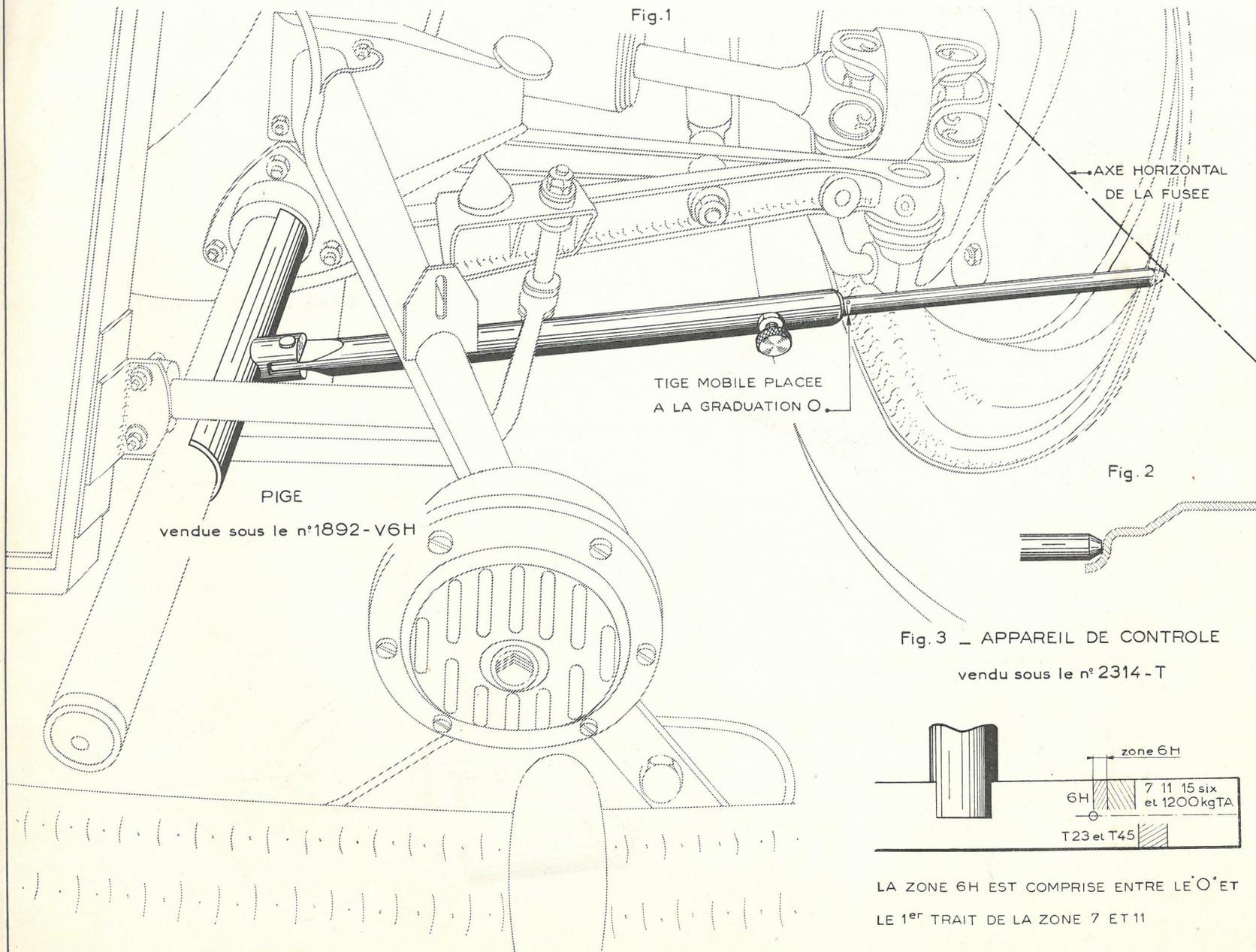


Fig.2 (VUE SUIVANT F)

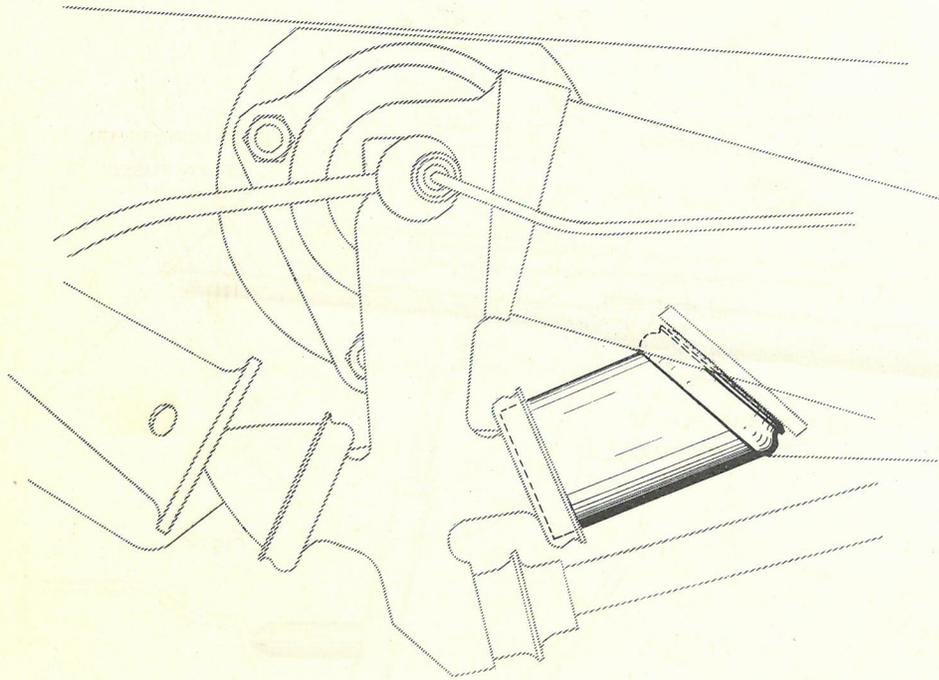


REGLAGE DU BRAQUAGE ET DU CARROSSAGE



CALES POUR REGLAGE DES HAUTEURS

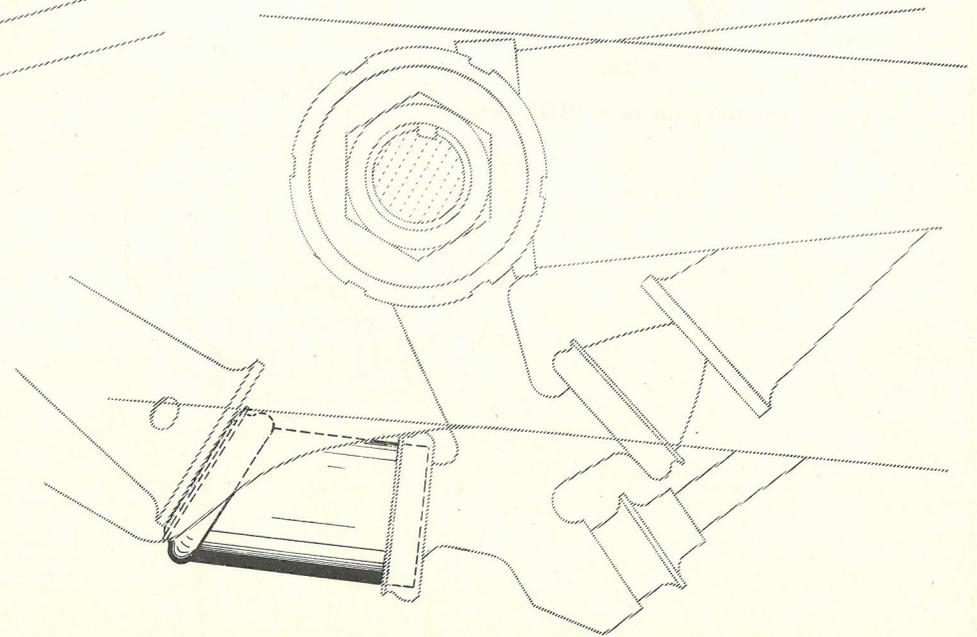
Fig.1 _ BRAS D'ESSIEU GAUCHE



CALE

vendue sous le n° 2305 - V6H

Fig.2 _ BRAS D'ESSIEU DROIT



TEXTE

UTILISATION DU DICTIONNAIRE DES RÉPARATIONS

Ce volume constitue un additif au Dictionnaire de Réparations n° 430, édition 1954.

Seules les opérations particulières au véhicule 15 six H y figurent.

OUTILLAGE

Les outils spéciaux à la réparation des véhicules 15 six H sont indiqués :

- par un numéro suivi de l'indice T ⁽¹⁾,
- par un numéro suivi de l'indice V6H ⁽²⁾,
- par un numéro précédé de l'indice D ⁽³⁾,
- par un numéro précédé de l'indice MR ⁽⁴⁾.

REMARQUE

Pour tous renseignements complémentaires, veuillez vous adresser à notre Service des « Méthodes Réparations », 11 *bis*, rue de la Source, Paris-XVI^e.

(1) Ces outils sont en vente aux Établissements Fenwick, 15, rue Fénelon, Paris 10^e.

(2) et (3) Ces outils sont en vente à notre Service des Pièces Détachées, 23, rue Ernest-Cognac, Levallois-Perret (Seine).

(4) Dans le corps du Dictionnaire se trouvent des plans d'exécution permettant de fabriquer à l'atelier, cet outillage de complément.

NOTE IMPORTANTE : POUR TOUS TRAVAUX SUR LES ORGANES HYDRAULIQUES, DES PRÉCAUTIONS SPÉCIALES DE PROPRETÉ DOIVENT ÊTRE PRISES (VOIR OPÉRATION 273, PAGE 45).

ORGANES	NUMÉRO des opérations	DÉSIGNATION	NUMÉRO des §§	NUMÉRO des pages
		Les réparations sur les véhicules 15 six H ne diffèrent de celles du 15 six D (Dictionnaire n° 430, édition 1954) que par les opérations suivantes :		
MOTEUR		Travaux ne nécessitant pas la dépose du moteur.		
	203 H	Travaux sur carburateur et silencieux d'admission :		
		Remplacement d'un filtre silencieux.....	1	7
		Révision d'un filtre silencieux.....	11	7
		Travaux nécessitant la dépose du moteur :		
	209 H	Remplacement d'un ensemble moteur-boîte de vitesses.....		8
	218 H	Déshabillage et habillage d'un ensemble moteur-boîte de vitesses.....		9
ESSIEU AVANT		Travaux ne nécessitant pas la dépose de l'essieu :		
	234 H	Travaux sur silentbloc de traverse d'essieu avant :		
		Remplacement d'un silentbloc inférieur avant.....		11
		Travaux nécessitant la dépose de l'essieu :		
	236 H	Remplacement d'un essieu.....		12
	237 H	Révision d'un essieu.....		13
ESSIEU ARRIÈRE		Travaux ne nécessitant pas la dépose de l'essieu :		
	243 H	Remplacement d'un bras d'essieu.....		14
		Travaux nécessitant la dépose de l'essieu :		
	244 H	Remplacement d'un essieu.....		17
	245 H	Révision d'un essieu.....		19
FREINS	250 H	Travaux sur freins arrière :		
		Remplacement d'un moyeu tambour.....	1	27
		Remplacement d'un câble de frein.....	11	28
		Remplacement d'un cylindre de roue.....	23	29
		Remplacement des segments de frein.....	29	30
SUSPENSION	251 H	Travaux sur barre de torsion et barre anti-roulis AV :		
		Remplacement d'une barre de torsion.....	1	32
		Remplacement d'une barre anti-roulis.....	11	32
	252 H	Travaux sur amortisseurs :		
		Remplacement d'un amortisseur AR.....	1	34
COMMANDES	253 H	Travaux sur pédalier :		
		Remplacement d'un pédalier.....	1	35
	256 H	Travaux sur maître-cylindre :		
		Remplacement d'un maître-cylindre.....	1	36

LISTE DES OPÉRATIONS FIGURANT AU DICTIONNAIRE

ORGANES	NUMÉRO des opérations	DÉSIGNATION	NUMÉRO des §§	NUMÉRO des pages
ÉLECTRICITÉ	261 H	Travaux sur dynamo : Remplacement d'une dynamo.....	1	37
	RÉGLAGES	264 H	Réglages sur moteur : Réglage de la commande d'accélérateur.....	1
266 H		Réglages sur essieu avant : Réglage de la chasse	1	39
		Réglage du parallélisme.....	2	39
		Réglage du braquage.....	3	39
		Contrôle du carrossage.....	4	39
268 H		Réglages sur coque : Réglage des hauteurs :		
		<i>Régler les hauteurs AV</i>	3	40
		<i>Régler les hauteurs AR</i>	4	40
270 H		<i>Vérifier les hauteurs</i>	5	41
		Réglage des phares.....		43
CARROSSERIE	272 H	Réparation d'une coque.....		44
HYDRAULIQUE.....	273 H	Travaux sur circuits hydrauliques : <i>Propreté</i>	1	45
		<i>Faire tomber la pression</i>	2	46
		<i>Raccords et joints toriques</i>	3	47
		<i>Mettre en pression les circuits et vérifier l'étanchéité</i>	5	48
		274 H	Travaux sur pompe haute pression : Remplacement d'une courroie de pompe HP.....	1
		Remplacement d'une poulie de pompe HP.....	8	49
		Remplacement d'une rondelle joint d'étanchéité.....	25	50
		Remplacement d'une pompe HP.....	26	50
	275 H	Travaux sur conjoncteur-disjoncteur-accumulateur : Remplacement d'un accumulateur.....	1	52
		Remplacement d'un conjoncteur-disjoncteur-accumulateur.....	7	52
	276 H	Remplacement d'un verrou.....		54
	277 H	Travaux sur réservoir d'alimentation de pompe HP : Nettoyage d'un filtre.....	1	55
		Remplacement d'un réservoir.....	7	55
		Remplacement d'un correcteur de hauteur.....		57
	278 H			
279 H	Travaux sur cylindre de suspension : Remplacement d'un bloc pneumatique.....	1	58	
	Remplacement d'un cylindre de suspension.....	14	58	
280 H	Remplacement des tubes de suspension sous coque.....		61	

NUMÉRO des planches	DÉSIGNATION	NUMÉRO MÉTHODES Réparations	RÉFÉRENCE des outils	OBSERVATIONS
MOTEUR				
93	Clé pour écrou de broche.....	MR-3384-8	1861-T	Commun 15 six D.
23 H	Cône pour mise en place des joints toriques.....			
ESSIEU AVANT				
93	Clé pour écrou de broche.....		1861-T 2319-V6H 1892-V6H	Commun 15 six D. Voir Réglages. Voir Réglages.
151	Appareil de contrôle de la chasse.....			
25 H	Pige de réglage du braquage.....			
ESSIEU ARRIÈRE				
81	Clé pour écrou de boîtier de roulement.....	MR-3053-90	1757-T 2001-V6H	Commun 15 six D.
14 H	Support pour dépose de l'essieu.....			
23 H	Support pour bras d'essieu (à l'étai).....			
7 H	Extracteur de moyeu-tambour.....			
118	Pince à ressorts.....	MR-3354-40 MR-3676-40	2018-V6H 2110-T 2016-V6H 2017-V6H	Commun 15 six D.
8 H	Extracteur de couronne extérieure de roulement intérieur.....			
9 H	Extracteur de couronne intérieure de roulement extérieur.....			
12 H	Tas pour sertissage des cames de réglage des segments de frein.....			
13 H	Mandrin pour mise en place des couronnes de roulement dans le moyeu du bras.....			
10 H	Appareil pour réglage du jeu des roulements de moyeu.....	MR-3445-2	2015-V6H 2014-V6H 2437-T	Commun 15 six D.
10 H	Support de comparateur.....			
10 H	Comparateur.....			
12 H	Montage pour sertir les tocs de roues.....	MR-3384-9	2114-V6H 2120-T	Voir Freins. Commun 15 six D.
11 H	Appareil de centrage des segments de frein.....			
5 H	Clé pour réglage des excentriques.....			
13 H	Embout pour mise en place des axes d'articulation.....			
26 H	Cales de réglage des hauteurs AR.....		2305-V6H	Voir Réglages.
FREINS				
7 H	Extracteur de moyeu-tambour.....		2018-V6H 2017-V6H 2114-V6H	Voir Essieu AR. Voir Essieu AR
9 H	Extracteur de couronne intérieure de roulement extérieur.....			
11 H	Appareil de centrage des segments de frein.....			
5 H	Clé pour réglage des excentriques.....	MR-3384-9	2120-T 2110-T	Commun 15 six D. Commun 15 six D.
118	Pince à ressorts.....			
RÉGLAGES				
151	Appareil pour contrôle de la chasse.....	MR-1572	2319-V6H 1892-V6H 2314-T 2305-V6H 2300-T	Commun 15 six D. Commun 15 six D.
25 H	Pige pour réglage du braquage.....			
25 H	Appareil pour contrôle du carrossage.....			
et 154				
26 H	Cales pour réglage des hauteurs AR.....			
155	Pige pour réglage des hauteurs.....			
160	Tableau pour réglage des phares.....			

NUMÉRO des planches	DÉSIGNATION	NUMÉRO MÉTHODES réparations	RÉFÉRENCE des outils	OBSERVATIONS
CARROSSERIE				
161	Marbre pour redressage des coques Support pour traverse AR. Support pour traverse AR. Broches.		2600-T 2618-T 2619-T 2612-T	Commun 15 six D.
HYDRAULIQUE				
23 H	Bouchon pour tube		D 391-58	
23 H	Bouchon pour sortie HP de la pompe		D 391-57	
23 H	Bouchon pour tube		D 391-60	
23 H	Bouchon pour raccord d'arrivée de pompe		D 391-88	
23 H	Bouchon pour le raccord du tube de liaison conjoncteur-verrou		D 391-63	
23 H	Bouchon pour bloc pneumatique, accumulateur		D 433-82	
23 H	Bouchon pour verrou et correcteur de hauteur		D 391-91	
23 H	Bouchon pour cylindre de suspension		D 434-95	
23 H	Bouchon pour cylindre de suspension		D 434-70	
23 H	Cône pour mise en place des tubes de suspension.....	MR-3384-8		

OUTILLAGE

REPLACEMENT D'UN FILTRE SILENCIEUX D'ADMISSION.**Dépose.**

- 1 Désaccoupler la tubulure entre carburateur et silencieux, du carburateur.....
- 2 Désaccoupler le silencieux des supports AV et AR et le dégager.....
- 3 Dégager les tampons caoutchouc, des supports.....

Pose.

- 4 Placer sur la vis de fixation AV : une rondelle plate et un tampon caoutchouc (épaisseur 5 mm).....
- 5 Engager la vis dans le support AV.....
- 6 Placer un tampon caoutchouc (épaisseur 18 mm) entre le support AV et le silencieux. Visser l'écrou sans serrage excessif en centrant le tampon dans le support AV. Serrer le contre-écrou.....
- 7 Placer sur le support AR un tampon caoutchouc inférieur (épaisseur 18 mm).....
- 8 Présenter le filtre sur le support AR.....
- 9 Placer un tampon caoutchouc (épaisseur 5 mm), une rondelle plate. Visser l'écrou sans serrage excessif, serrer le contre-écrou.....
- 10 Monter la tubulure entre silencieux et carburateur, intercaler le joint Hugo-Reintz, serrer les vis, partager l'engagement du raccord caoutchouc sur le silencieux et la tubulure, mettre en place les colliers et les serrer.....

Clé tube 12

Clé plate 12

Clés plates 12

RÉVISION ET NETTOYAGE D'UN FILTRE SILENCIEUX D'ADMISSION (Voir Pl. 1 H).

NOTA. — Il importe de nettoyer tous les 6 000 km le silencieux et les cartouches filtrantes.

- 11 Désaccoupler le couvercle (2) du filtre.....
- 12 Déposer les cartouches filtrantes (3) en dévissant les écrous à oreilles (4).....
- 13 Nettoyer les cartouches soigneusement à l'essence propre et souffler de l'air comprimé pour terminer le nettoyage.....
- 14 Tremper les cartouches dans l'huile fluide et les laisser égoutter soigneusement.....
- 15 Monter les cartouches, serrer les écrous (4). Monter le couvercle (2) du silencieux. S'assurer que le joint amianté (5) est bien placé dans sa gorge. Accrocher les pattes de fermeture.....

		OUTILLAGE
	Le remplacement de l'ensemble moteur-boîte de vitesses ne diffère de celui du 15 six D (Dictionnaire n° 430, Op. 209) que par les points suivants :	
	Dépose.	
1	Faire tomber la pression (voir Op. 273 H § 2 b)	
2	Déposer le support de pare-chocs.	
	NOTA. — Cette dépose n'est nécessaire qu'avec certains appareils de levage (grue d'atelier par exemple).	
	a) Désaccoupler les tuyauteries de frein, du support.....	Clés plates 17-19-21
	b) Désaccoupler les axes de barre antirollis de leur support sur bras inférieurs et les dégager	Clés plates 14-16
	c) Désaccoupler le support, de la traverse berceau (utiliser la clé 1861-T, voir Pl. 93, fig. 1).....	Clé tube 14. Clé 1861-T
3	Nettoyer les raccords sur verrou et joncteur-disjoncteur. Déposer le tube de liaison joncteur-disjoncteur-verrou. Obturer immédiatement les orifices des appareils et des tubes (voir Op. 273 H, § 1).	Clé plate 10
4	Désaccoupler le tube caoutchouc de retour du joncteur-disjoncteur au réservoir, du joncteur-disjoncteur. Attacher ce tube au tube plongeur pour maintenir l'extrémité au-dessus du niveau du liquide. Obturer les orifices des tubes (voir Op. 273 H, § 1). Désaccoupler le tube d'aspiration de pompe, du tube plongeur. Obturer les orifices (voir Op. 273 H, § 1).....	
5	Suspendre le moteur (utiliser la chaîne MR-3320-30, voir Pl. 1).....	Chaîne MR-3320-30
	ATTENTION. — A la mise en place de la chaîne, le crochet de la chaîne avant gauche doit être passé sur le tube avant support moteur entre la fixation sur couvercle d'embrayage et la bague élastique, afin que la chaîne ne vienne pas en appui sur la pompe haute pression	
	Pose.	
6	Poser le radiateur, accoupler les tirants et les durites.....	
7	Brancher les organes de suspension.....	
	a) Assurer la propreté (voir Op. 273 H, § 1).....	
	b) Poser le tube de liaison joncteur-disjoncteur-verrou. Serrer les raccords (voir Op. 273 H, § 3)..	
	c) Monter le tube caoutchouc de retour du joncteur-disjoncteur au réservoir sur le joncteur-disjoncteur. Serrer ce tube à l'aide d'un collier.....	
	d) Accoupler le tube d'aspiration de pompe, au tube plongeur du réservoir.....	
8	Mettre les circuits de suspension en pression (voir Op. 273 H, § 5).....	
	Vérifier l'étanchéité des raccords. Vérifier le niveau du réservoir de suspension.	

		OUTILLAGE
	Déshabillage.	
1	Déposer la pompe (voir Pl. 17 H) :	
	a) Dégager le tube d'aspiration (101), de l'embout (7) du carter de pompe. Obturer le tube (voir Op. 273 H, § 1).....	
	Déposer l'écrou (4) de l'axe d'articulation de pompe.....	Clé tube 16
	b) Déposer le tirant de pompe, dégager la courroie, de la poulie (9) de pompe. Dégager la pompe.....	Clé plate 12
	c) Obturer les orifices de la pompe (voir Op. 273 H, § 1).....	
	d) Déposer la coquille de sortie d'air sur carter d'embrayage, dégager la courroie de la poulie de commande.	
2	Déposer le conjoncteur-disjoncteur (voir Pl. 18 H) :	
	a) Déposer le tube (102) de liaison pompe-conjoncteur-disjoncteur. Boucher les extrémités (voir Op. 273 H, §1).....	Clé plate 16
	b) Obturer les orifices du conjoncteur-disjoncteur (B) (voir Op. 273 H, § 1).....	
	c) Déposer le conjoncteur-disjoncteur.....	Clés tube et plate 12
	d) Déposer le support de conjoncteur-disjoncteur (ne pas dégager les entretoises).....	Clé tube 12
3	Déposer le support de pompe haute pression.....	Clé tube 12
	Habillage.	
4	Monter la pompe (voir Pl. 17 H) :	
	a) Monter le support de pompe, sur le carter cylindre, s'assurer que les 2 pieds de centrage sont en place.	Clé tube 12
	b) Remplacer les joints toriques (12) de l'axe d'articulation (5) (ces joints doivent être remplacés à chaque dépose). Avant la mise en place de ces joints, les humecter de liquide de suspension pour faciliter leur glissement; éviter de les détériorer par friction sur le filetage. L'opération de mise en place est facilitée par l'utilisation d'un cône (utiliser le cône MR-3384-8, voir Pl. 23 H, fig. 5)	Cône MR-3384-8
	c) Engager l'axe d'articulation (5) ainsi préparé dans l'alésage du support de pompe, sur moteur ...	
	d) Maintenir l'axe d'articulation à la main, présenter la pompe et la mettre en place sur l'extrémité de l'axe, en la faisant glisser parallèlement à cet axe. Eviter le boîtement de la pompe, ce qui risque de détériorer les joints	
	Placer la rondelle d'appui, approcher l'écrou (4) sans le serrer.	

		OUTILLAGE
	e) Mettre en place la courroie dans la gorge des poulies. Mettre en place le tirant de pompe. Régler la tension de la courroie. Serrer les écrous de tirant, intercaler une rondelle plate et une rondelle grower sous l'écrou.....	Clé tube 12
	f) Monter la coquille d'entrée d'air sur le carter d'embrayage.....	Clé tube 12
5	Monter le conjointeur-disjoncteur (voir Pl. 17 H et 18 H) :	
	a) Monter le support de conjointeur-disjoncteur sur le carter moteur. Intercaler les entretoises entre support et carter. Serrer les vis en intercalant une rondelle grower	Clé tube 12
	b) Placer le collier de fixation sur le conjointeur-disjoncteur (B)	
	c) Mettre en place la bague d'étanchéité sur l'extrémité du tube (102) de liaison (voir Op. 273 H, § 3)..	
	d) Présenter le conjointeur-disjoncteur sur son support. Engager le collier sur l'extrémité inférieure du support sans fixer le conjointeur-disjoncteur, le tenir à la main	
	e) Engager le tube (102) de liaison dans l'alésage du conjointeur-disjoncteur (voir Op. 273 H, § 3) faire prendre le raccord à la main. Fixer le conjointeur-disjoncteur, tout en maintenant le tube en place. Serrer le raccord de 0,6 à 0,8 m.kg	Clé plate 15
	f) Fixer le conjointeur-disjoncteur sur son support, intercaler une rondelle plate et une rondelle grower sous l'écrou. Serrer la vis du collier. Serrer l'écrou (4) de l'axe d'articulation (5) de pompe à 1,5 m.kg (voir Op. 273 H, § 3 b).....	Clé plate 16
	g) Mettre en place le tube d'aspiration (101) sur l'embout (7) du carter de pompe (voir Pl. 17 H)	

OUTILLAGE

REPLACEMENT D'UN SILENTBLOC INFÉRIEUR AV.

Dépose (voir Pl. 2 H).

NOTA. — Le remplacement d'un silentbloc ne diffère de celui du 15 six D (Dictionnaire n° 430, Op. 234) que par les points suivants :

- 1 Déposer la calandre et le radiateur.....
 - 2 Déposer la butée de contre-débattement (1) (butée supérieure).....
 - 3 Desserrer la sphère d'appui du levier de réglage de la barre de torsion afin que la barre ne soit plus en contrainte.....
- Pose** (voir Pl. 2 H).
- 4 Monter la butée de contre-débattement (1). Après mise en place de la butée, introduire un tournevis entre la butée et la cuvette pour laisser échapper l'air emmagasiné sous la butée.....
 - 5 Régler les hauteurs (voir Op. 268 H, §§ 1 à 3).....

Clés plates et tubes 10-14-17-23

Clé tube 14

		OUTILLAGE
	Dépose.	
	NOTA. — Le remplacement d'un essieu AV ne diffère de celui du 15 six D (Dictionnaire n° 430, Op. 236) que par les points suivants :	
1	Déposer l'ensemble moteur-boîte de vitesses (voir Op. 209 H).....	
2	Déposer le pare-choc AV (voir Pl. 2 H) :	
	a) Désaccoupler les tuyauteries de frein, du support.....	Clés plates 17-19-21
	b) Désaccoupler les vis de réglage (3) de barre anti-roulis, de leur support sur bras inférieurs et les dégager.....	Clés plates 14-16
	c) Désaccoupler les supports de la traverse berceau (utiliser la clé 1861-T, voir Pl. 93, fig. 1).....	Clé tube 14. Clé 1861-T
3	Déposer les butées (1) de contre-débattement (butées supérieures).....	
4	Redresser soigneusement les tuyauteries de frein..... Au dégagement de l'essieu, faire attention à ne pas arracher les tuyauteries de frein.	
	Pose.	
	NOTA. — Les barres de torsion ne sont pas arrêtées par un jonc.	
5	Arrêter l'engagement de la barre de torsion dans l'axe cannelé (2) lorsque l'extrémité de la barre affleure la face avant de l'axe (voir Pl. 2 H).....	
6	Poser l'ensemble moteur-boîte de vitesses (voir Op. 209 H).....	
7	Poser le support de pare-choc (utiliser la clé 1861-T, voir Pl. 93, fig. 1). Accoupler les tuyauteries de frein.	Clé 1861-T Clés plates 14-17-19-21
8	Purger les canalisations de frein hydraulique (voir Op. 267, § 5).....	
9	Régler les hauteurs sous coque (voir Op. 268 H).....	
10	Régler la chasse (utiliser l'appareil 2319-V6 H, cet appareil s'utilise comme le 2317-T, voir Pl. 151) (voir Op. 266, § 3).....	Appareil 2319-V6H
11	Monter le silencieux d'admission (voir Op. 203 H, §§ 1 et suivants).....	
12	Régler le parallélisme (voir Op. 266, §§ 4 et 5).....	
13	Régler le braquage (utiliser la pige 1892-V 6 H, voir Pl. 25 H).....	Pige 1892-V6H

OUTILLAGE

NOTA. — La révision d'un essieu AV ne diffère de celle du 15 six D (Dictionnaire n° 430, Op. 237) que par les points suivants :

Démontage.

- 1 Démontez les bras inférieurs, chasser l'axe cannelé *vers l'arrière*.....

Montage.

- 2 Monter les bras inférieurs (voir § 24f).....

La distance « c » qui est de $40 \pm_{0,4}^{0,9}$ mm pour la 15 six D, est de $43 \pm_{0,4}^{0,9}$ mm pour la 15 six H.

		OUTILLAGE
	Dépose.	
1	Assurer la propreté (voir Op. 273 H, § 1).....	
2	Faire tomber la pression des canalisations (voir Op. 273 H, § 2).....	
3	Lever le véhicule à 0,50 m environ du sol, caler sous la coque.....	
4	Déposer les roues.....	Vilebrequin de roue
5	Désaccoupler le câble de frein, du palonnier.....	Clé plate 14
6	Déposer la canalisation articulée de frein (voir Pl. 3 H) :	
	a) Désaccoupler le tube de frein (1), du cylindre de roue.....	Clé plate 19
	b) Désaccoupler le tube (2), du raccord trois voies (3) sur traverse.....	
	c) Abaisser le tube (2). Déposer la vis d'arrêt (4) du raccord tournant (5). Dégager l'ensemble des tubes.	
	REMARQUE IMPORTANTE. — Ne jamais désaccoupler l'un de l'autre les deux tubes de frein (1 et 2) pour éviter de détériorer les joints toriques.	
7	Désaccoupler la butée avant de gaine. Desserrer la vis du support souple de gaine, dégager la gaine de ce support.....	
8	Déposer l'épingle de liaison (6) (voir Pl. 21 H, fig. 2), fixant la tige de piston (7) sur le support de butée (8), dégager la tige de piston, de la butée sur bras avec ses pare-poussière élastiques (23 et 24).....	
9	Déposer la barre anti-roulis (9) (voir Pl. 3 H) en démontant les brides d'accouplement (10).....	
10	Déposer le bras D d'essieu AR (voir Pl. 3 H) :	
	a) Repérer la position de la tige (11) de commande de changement de roue sur le support latéral d'articulation (12) (seulement sur les commandes 1 ^{er} modèle).....	
	b) Désaccoupler le palier (13) de tige de commande de changement de roue du support (14) de correcteur et dégager la tige (11) du support latéral d'articulation.....	Clés tube et plate 12
	c) Déposer les butées de débattement (16) et de contre-débattement (15) (voir Pl. 21 H) pour faciliter l'accès aux écrous (17) (voir Pl. 3 H) fixant le boîtier de roulements.....	
	d) Faire sauter au bédane, le métal de l'écrou à créneaux (18) rabattu dans le support latéral d'articulation.	
	e) Dévisser l'écrou à créneaux (18) de fixation du boîtier de roulements (utiliser la clé 1757-T, voir Pl. 81, fig. 6).....	Clé 1757-T

		OUTILLAGE
	f) Désaccoupler le boîtier (19) du support latéral d'articulation (12). La dépose de l'écrou inférieur est facilitée en levant le bras à sa hauteur maxi	Clés tube et plate 14
	g) Dégager l'ensemble bras et boîtier	
	h) Nettoyer à l'essence le logement pour dégager la bille (20), du support de butée (8) (voir Pl. 21 H) .	
11	Déposer le bras G d'essieu AR. Travail identique à celui indiqué dans le paragraphe 10, sauf alinéas a) et b).....	
	Pose.	
12	Monter le bras D d'essieu AR (voir Pl. 3 H) : a) Présenter le bras dans le support latéral d'articulation (12). Maintenir l'ensemble du bras et moyeu-tambour à l'aide d'un cric pour que le bras soit dans une position sensiblement horizontale..... b) Visser provisoirement l'écrou à créneaux (18)	Clés tube et plate 14
	REMARQUE. — L'écrou à créneaux comporte deux collerettes. La plus mince doit être au contact du support latéral d'articulation (12). Serrer les trois écrous (17) épaulés de fixation du boîtier de roulements (ne pas interposer de rondelle) ..	
	c) Serrer énergiquement l'écrou à créneaux (18) (utiliser la clé 1757-T, voir Pl. 81, fig. 6). Rabattre en un point le métal de l'écrou dans un des trous percés dans le support latéral d'articulation..... d) Monter les butées de débattement (16) et de contre-débattement (15) (voir Pl. 21 H).....	Clé 1757-T
	REMARQUE IMPORTANTE. — Les butées étant en place, introduire un tournevis entre la butée et la cuvette pour laisser échapper l'air emmagasiné sous la butée.	
13	Monter le bras G d'essieu AR. Exécuter les travaux indiqués dans le paragraphe 12, même opération.....	
14	Monter la tige de piston (voir Pl. 21 H) : a) Placer la bille (20) préalablement graissée, dans son logement..... b) Nettoyer à l'alcool l'extrémité du cylindre (G) et du piston (22) et le pare-poussière (23) de cylindre. c) Mettre en place la tige de piston (7), le pare-poussière (24) de rotule en faisant correspondre les trous de passage de l'épingle dans la tige de piston dans le pare-poussière et dans le support de butée. Mettre en place le pare-poussière (23) de cylindre, l'orifice « c » d'écoulement orienté vers le bas..	

		OUTILLAGE
	d) Mettre en place l'épingle de liaison (6), la partie la plus longue dans le support (8) de butée. Rabattre l'extrémité de l'épingle sur le support (voir fig. 2)	
15	Monter la barre antiroulis et la commande de correcteur (voir Pl. 3 H). Présenter la barre antiroulis (9). Monter provisoirement les brides (10), serrer modérément les vis supérieures seulement. Présenter la commande de correcteur (25), les plaquettes de fixation sous les brides d'accouplement et la languette engagée dans le protecteur caoutchouc et dans la chape du correcteur. Serrer énergiquement les écrous des vis de fixation des brides (n'interposer ni rondelle plate, ni rondelle grower)	Clés tube 19-21
16	Monter la canalisation de frein (voir Pl. 3 H) : a) Engager le tourillon du raccord tournant (5) dans l'alésage de l'axe du bras..... b) Serrer modérément la vis (4) d'arrêt, à téton. Serrer le contre-écrou (26)	Clés plates 5-8
	c) Accoupler le tube (1) au cylindre de roue, intercaler un joint cuivre de chaque côté du raccord. Serrer la vis (31) à 3,5 m. kg.....	Clé tube 19
	d) Dégauchir le tube (2) allant du raccord tournant (5) au raccord trois voies (3) afin que l'extrémité du tube soit dans l'axe du raccord 3 voies et au ras de ce raccord.....	
	ATTENTION. — Cette opération est très importante. Il ne faut pas que l'articulation de frein travaille en contrainte, sinon il y a risque de grippage.	
	e) Serrer l'écrou raccord du tube sur raccord 3 voies.....	Clé plate 14
	Fixer le tube par les pattes d'attache sur coque.....	
17	Monter le câble de frein à main : a) Accoupler la butée AV de gaine sans serrer la vis.....	
	b) Fixer la gaine par la patte de fixation sur le bras d'essieu et par le support souple. Serrer la vis.....	Clés tube 8-12
	c) Accoupler provisoirement le câble de frein au levier de renvoi. Serrer la vis de butée AV de gaine....	
18	Régler le frein à main (voir Op. 267, § 3).....	
19	Purger la canalisation de frein (voir Op. 267, § 5).....	
20	Monter les roues.....	Vilebrequin de roue
21	Mettre les circuits de suspension en pression (voir Op. 273 H, § 5).....	
22	Mettre le véhicule à terre.....	
23	Régler les hauteurs (voir Op. 268 H, § 4).....	

		OUTILLAGE
	Dépose.	
1	Assurer la propreté (voir Op. 273 H, § 1).....	
2	Faire tomber la pression des canalisations (voir Op. 273 H, § 2 b).....	
3	Lever le véhicule, caler sous la coque à la hauteur des portes AR.....	
4	Déposer les deux roues.....	Vilebrequin de roue
5	Déposer le pot d'échappement (voir Pl. 3 H) :	
	a) Désaccoupler le tube sous coque, du pot d'échappement.....	Clés tube et plate 14
	b) Désaccoupler le support souple, du tube de sortie. Dégager le pot.....	Clés plate et tube 12
	c) Désaccoupler le tube sous coque, du support souple AR. Placer une cale sous le tube pour le maintenir.	Clés plate et tube 12
6	Désaccoupler les câbles de frein à main, des leviers sur palonnier. Dégager les câbles, des guides sous coque.	Clé plate 12
7	Désaccoupler le tube d'alimentation de frein sous coque, du raccord 3 voies fixé sur la traverse tubulaire. Dégager les tubes de cylindres de frein, des pattes les fixant à la coque.....	Clé plate 14
8	Désaccoupler les trois tubes d'admission (104), d'échappement (106) et de retour de fuite(109) du correcteur (F) de hauteur. Obturer l'orifice des trois tubes immédiatement après le désaccouplement, ainsi que les orifices dans le correcteur de hauteur (voir Op. 273 H, § 1).....	Clé plate coudée 10
9	Dégager les tubes d'alimentation (105) des cylindres de suspension, des pattes de fixation sous coque. Desserrer la vis de la patte fixant le tube caoutchouc d'essence, dégager le tube, de la patte sans le désaccoupler. Désaccoupler le tube (62) de commande de changement de roue, du renvoi AR sous coque. Repérer la position du tube de renvoi (voir Pl. 20 H).....	Clés tube 8-12
10	Décoller la moquette sur les côtés D et G à la hauteur des pointes AV du siège AR pour accéder aux vis de fixation des bras latéraux de la traverse tubulaire. Maintenir l'essieu à l'aide d'un cric muni d'un support (utiliser le support 2001-V 6 H, voir Pl. 14 H). Déposer les vis de fixation	Clés articulées 17-26-35 Support 2001-V6H
11	Dégager l'ensemble de l'essieu, du véhicule. Aider le dégagement des bras latéraux de traverse tubulaire à l'aide d'un levier si nécessaire.....	
	Pose (voir Pl. 3 H et 20 H).	
12	Placer l'ensemble de l'essieu AR sur un support (utiliser le support 2001-V 6 H, voir Pl. 14 H). Desserrer le raccord 3 voies (3) sur la traverse	Support 2001-V6H
13	Engager l'ensemble sous le véhicule. Présenter les bras de la traverse tubulaire dans leur passage sous la coque. Lever le cric pour terminer l'engagement des bras en poussant l'essieu à la main.....	

		OUTILLAGE
14	Fixer, sur la coque, les bras latéraux de la traverse tubulaire. Intercaler une rondelle éventail sous la tête de la vis AV et une rondelle grower sous la tête de la vis centrale. La vis AR est montée sans rondelle.	Clés articulées 17-26-35
15	Accoupler le tube (62) de commande de changement de roue au renvoi sur le support latéral d'articulation. Mettre en place la vis (64) servant d'axe, la tête orientée vers l'extérieur de la voiture. Placer le ressort de rattrapage de jeu sur la vis, une rondelle plate. Serrer l'écrou et le contre-écrou.....	
16	Mettre en place le tube caoutchouc d'essence dans le collier support. Serrer la vis du collier. Mettre en place les tubes d'alimentation (105) des cylindres de suspension dans les pattes de fixation sous coque, intercaler la bague caoutchouc. Rabattre les pattes sur les tubes	Clé tube 8
	NOTA. — Afin d'éviter une détérioration par frottement, ne pas faire passer les tubes entre supports latéraux d'articulation et fond de caisse.	
17	Enlever les bouchons obturateurs, des tubes d'admission, d'échappement et de retour de fuite. Connecter les tubes (104 et 106) au correcteur (F) de hauteur AR (voir Op. 273 H, § 3 a). Mettre en place le tube caoutchouc de retour de fuite (109).....	Clé coudée 10
18	Accoupler le tube d'alimentation de frein au raccord 3 voies sur traverse tubulaire. Fixer le raccord 3 voies (3) à la traverse. Mettre en place les tubes de frein (entre raccord tournant et raccord 3 voies) dans les pattes de fixation sur coque.....	Clé plate 14
	ATTENTION. — Dégauchir les tubes, si besoin est, pour que l'articulation de frein ne travaille pas en contrainte, sinon il y aurait risque de grippage de cette articulation.	
19	Accoupler les câbles de frein aux leviers du palonnier en les passant dans les guides sous coque.....	Clé plate 12
20	Monter le pot d'échappement :	
	a) Accoupler le tube sous coque au pot d'échappement, intercaler le joint métalloplastique, serrer les vis de la bride en intercalant une rondelle grower	Clés tube et plate 14
	b) Fixer le tube de sortie au support souple, placer une rondelle plate sous la tête de vis et sous l'écrou..	Clés tube et plate 12
21	Purger les canalisations de frein (voir Op. 267, § 5).....	
22	Monter les roues. Mettre le véhicule à terre.....	Vilebrequin de roue
23	Coller les moquettes.....	
24	Vérifier les hauteurs (voir Op. 268 H).....	
25	Mettre en pression les circuits de suspension (voir Op. 273 H, § 5).....	
26	Régler le frein à main (voir Op. 267, § 3).....	

		OUTILLAGE
	Démontage (voir Pl. 3 H - 6 H - 20 H - 21 H).	
1	Placer l'essieu sur une table d'atelier.....	
2	Assurer la propreté (voir Op. 273 H, § 1).....	
3	Désaccoupler les tuyauteries (105) du correcteur (F) et des cylindres (G) de suspension (obturer les orifices des tubes et ceux du correcteur et des cylindres) (voir Op. 273 H, § 1).....	Clé plate 10
4	Déposer le correcteur de hauteur (F). Dégager le protecteur caoutchouc (29).....	Clé tube 12
5	Déposer les blocs pneumatiques (H). Obturer les orifices des blocs et des cylindres (voir Op. 273 H, § 1).	
6	Désaccoupler l'un des raccords des tuyauteries (2) de frein, du raccord 3 voies (3). Déposer les vis orientables (31), des cylindres de roue. Déposer les vis à téton (4) d'arrêt des raccords tournants de frein. Ces vis sont arrêtées par un contre-écrou (26). Dégager chaque ensemble de raccord tournant sans désaccoupler le tube fixe (1) du tube mobile (2).....	Clés plates 5-8-14
	NOTA IMPORTANT. — <i>Un raccord tournant de frein désaccouplé est à remplacer.</i>	
7	Déposer les pattes (32) de maintien des cylindres.....	Clé plate 8
8	Retourner l'essieu.....	
9	Déposer l'épingle (6) de liaison des tiges (7) de piston sur support (8) de butée. Dégager les cylindres (G) de suspension de leur support. Faire tourner, autour de son axe, de 180° l'ensemble du cylindre pour le dégager de son support	
10	Déposer la timonerie de changement de roue.....	Clés tube et plate 12
11	Déposer la traverse (33) support de correcteur.....	Clé tube 12
12	Déposer la barre de torsion anti-roulis (9) et la commande de correcteur (25).....	
13	Déposer les vis de fixation des butées de gaine de câble de frein.....	Clé tube 12
14	Déposer les bras :	
	a) Faire sauter au bédane le métal de l'écrou (18) rabattu dans un trou du support latéral d'articulation de bras.....	
	b) Déposer l'écrou (18) à encoches de serrage des boîtiers de roulements (utiliser la clé 1757-T, voir Pl. 81, fig. 6).....	Clé 1757-T
	c) Déposer les écrous (17) des goujons de fixation du boîtier.....	Clé tube 14
	d) Dégager l'ensemble bras et boîtier des supports (12) d'articulation.....	

		OUTILLAGE
15	Désaccoupler la traverse tubulaire des supports (12) latéraux d'articulation.....	Clé tube 23
16	Déshabiller les bras (voir Pl. 4 H) :	
	a) Fixer le bras à l'étau (utiliser le support MR-3053-90, voir Pl. 15 H).....	Support MR-3053-90
	b) Faire sauter le bouchon (34) d'obturation du moyeu à l'aide d'un burin.....	
	c) Relever l'arrêtoir de l'écrou de fusée. Maintenir le tambour en serrant les cames de réglage de frein. Desserrer l'écrou de fusée (35).....	Clé tube 35
	d) Déposer le moyeu-tambour, du bras (utiliser l'extracteur 2018-V 6 H, voir Pl. 7 H)	Extracteur 2018-V6H
	ATTENTION. — Si les roulements, l'entretoise et le bras ne sont pas à remplacer, il faut repérer les pièces.	
17	Déposer les segments de frein (voir Pl. 5 H) :	
	a) Dégoupiller les colonnettes de guidage (36), dégager les rondelles, repérer la position des rondelles (37) de réglage de jeu.....	
	b) Dégoupiller les axes d'articulation (38), déposer les écrous, dégager les rondelles de réglage et les plaquettes (58) entretoises des axes d'articulation.....	Clé tube 21
	c) Décrocher le ressort de rappel, des segments AR (utiliser la pince 2110-T, voir Pl. 118, fig. 2)	Pince 2110-T
	d) Dégager les segments de frein, des axes d'articulation. Décrocher le câble, du levier de frein.....	
	e) Dégager l'embout de gaine, du plateau de frein. Dégager le câble de frein.....	
18	Déposer le cylindre de roue.....	Clés tube 10-12
19	Déposer le boîtier du bras (voir Pl. 6 H et 21 H) :	
	a) Déposer l'écrou (39) d'axe d'articulation de bras. Dégager le boîtier (19), du bras	Clé plate 40
	b) Dégager la bille (20). Déposer les butées élastiques (15 et 16) de contre-débattement et débattement à l'aide d'un tournevis. Déposer le déflecteur d'huile (40).....	
20	Déshabiller le boîtier de roulement (voir Pl. 6 H).	
	Chasser le joint d'étanchéité (41), du corps de boîtier (19), à l'aide d'une broche (le joint est à remplacer après chaque dépose). Dégager la cage à rouleaux (42), du boîtier	
21	Déshabiller le moyeu de bras (voir Pl. 4 H) :	
	a) Dégager la bague d'étanchéité (43) et la cage à billes (44) du roulement extérieur.....	

		OUTILLAGE
	b) Chasser la couronne extérieure (45) du roulement intérieur à l'aide d'un tube.....	Tube $\varnothing = 53$, longueur = 180
	c) Déposer la couronne extérieure (46) du roulement extérieur (utiliser l'extracteur 2016-V 6 H, voir Pl. 8 H)	Extracteur 2016-V6H
22	Déshabiller le tambour (voir Pl. 4 H).	
	Déposer la couronne intérieure (47) du roulement extérieur, de la fusée du moyeu (utiliser l'extracteur 2017-V 6 H, voir Pl. 9 H, fig. 1).....	Extracteur 2017-V6H
23	Déposer la butée de roulement (48), de la fusée de moyeu (utiliser l'extracteur 2017-V 6 H, voir Pl. 9 H, fig. 2)	Extracteur 2017-V6H
24	Déposer les colonnettes d'appui (36) des segments de frein, du plateau de frein (voir Pl. 5 H). Dérivée et déposer les cames de réglage des segments. Déposer les axes d'articulation (38)	Clé tube 14
25	Désaccoupler le levier de commande de frein (49), du segment de frein AR et la bielle de frein (50), du levier (49) (voir Pl. 5 H).....	Clé tube 10
26	Déshabiller le cylindre de roue (voir Pl. 5 H). Toutes les pièces se déposent à la main. Déposer le cache-poussière (51), le piston (52), la coupelle caoutchouc (53), le ressort (54), la coupelle (53), le piston (52), le cache-poussière (51) et la vis de purge.....	Clé tube 12
27	Déposer le bras, du support MR-3053-90	
28	Nettoyer les pièces.....	
	Montage.	
29	Préparer le cylindre de roue (voir Pl. 5 H).	
	Employer exclusivement de l'alcool ou du liquide pour frein hydraulique pour le nettoyage des pièces, tout autre produit entraînant une détérioration rapide des coupelles caoutchouc. Huiler le cylindre et les coupelles avec du liquide pour frein. Placer une coupelle (53), un piston (52), un cache-poussière (51), un ressort (54), une coupelle (53), un piston (52) et le cache-poussière (51). Visser provisoirement la vis de purge.....	Clé tube 12
30	Habiller le moyeu du bras (voir Pl. 4 H) :	
	a) Mettre en place à la presse dans le moyeu du bras la couronne extérieure (45) du roulement intérieur à l'aide d'un mandrin (utiliser le mandrin MR-3676-40, voir Pl. 13 H, fig. 2). Mettre en place à la presse la couronne extérieure (46) du roulement extérieur à l'aide d'un mandrin (utiliser le mandrin MR-3676-40, voir Pl. 13 H, fig. 2). A défaut de presse utiliser la vis MR-4114, voir Pl. 10 H, fig. 2). Serrer l'écrou à 30 m. kg environ.....	Mandrin MR-3676-40
	b) Mettre en place la cage (44) à billes du roulement extérieur, sans graisse.....	

		OUTILLAGE
	c) Mettre en place, à la presse, le joint d'étanchéité (43) dans l'alésage du moyeu, interposer une tôle dressée entre le joint et le nez de la presse pour assurer une mise en place correcte du joint. Le joint d'étanchéité doit désaffleurer de $0,3 + \begin{smallmatrix} 0,5 \\ 0 \end{smallmatrix}$ mm, du moyeu	
31	Préparer le plateau de frein (voir Pl. 5 H) :	
	a) Monter les cames de réglage, sertir les axes (utiliser le montage MR-3354-40, voir Pl. 12 H, fig. 2) ..	Montage MR-3354-40
	b) Fixer le bras d'essieu à l'étau (utiliser le support MR-3053-90, voir Pl. 15 H).....	Support MR-3053-90
	c) Monter les colonnettes de guidage (36). Placer des rondelles de réglage (55) entre colonnette et plateau pour obtenir une cote « a » = $3,25 \pm 0,1$ mm (voir fig. 3). Monter les axes d'articulation (38).....	
32	Préparer les roulements de moyeu-tambour (voir Pl. 4 H).	
	NOTA. — Si le bras, les roulements ou l'un des roulements ou l'entretoise des roulements sont à remplacer, il faut monter une entretoise permettant de réaliser un réglage correct des roulements (soit 0,03 mm de jeu à 0,03 mm de serrage). Pour cela, opérer comme suit (en utilisant l'appareil de réglage 2015-V 6 H, voir Pl. 10 H).	
	<i>Une entretoise de longueur non appropriée entraînerait une destruction très rapide des roulements.</i>	
	a) Placer sur la fusée de l'appareil de réglage la couronne intérieure (47) du roulement extérieur et l'entretoise type de l'appareil de réglage. La longueur de cette entretoise est gravée sur le corps par exemple : 81,02 mm.	
	b) Engager l'ensemble dans le moyeu du bras. Mettre en place la cage à billes (56) et la couronne intérieure (57) du roulement intérieur. Serrer l'écrou de la fusée de l'appareil à 10 m.kg.....	
	c) Fixer un support de comparateur sur le bras (utiliser le support 2014-V 6 H muni du comparateur 2437-T, voir Pl. 10 H). Le palpeur du comparateur doit être parallèle à l'axe de la fusée et la pointe du palpeur le plus près possible du centre. Pousser sur l'extrémité moletée de la fusée. Mettre le comparateur à 0.....	
	Pousser et tirer alternativement sur la fusée <i>sans la faire tourner</i> . Lire le jeu sur le cadran du comparateur, soit par exemple un jeu de 0,42 mm.	
	En raison de la conception même de l'appareil, ajoutez à cette cote 0,10 mm.....	
	Dans l'exemple choisi il faudra utiliser une entretoise plus courte que l'entretoise type de $0,42 + 0,10 = 0,52$ soit $81,02 - 0,52 = 80,50$ mm.	
	entretoise ne donnant ni jeu ni serrage.	
	En tenant compte des tolérances choisir une entretoise de 80,47 à 80,53 mm.	
	d) Déposer l'appareil de réglage. Conserver les roulements et l'entretoise avec le bras correspondant...	
33	Monter les segments de frein AR (voir Pl. 5 H) :	
	a) Monter le cylindre de roue.....	
		Appareil de réglage 2015-V6H
		Support 2014-V6H Comparateur 2437-T

		OUTILLAGE
	b) Monter la bielle (50) de frein sur le levier de commande (49). Monter ce levier sur le segment de frein AR. Goupiller l'axe et l'écrou.....	Clé tube 10
	c) Mettre en place le câble de frein dans le plateau. Mettre en place les bagues de réglage des segments sur les axes (38) légèrement huilées.....	
	d) Présenter les segments sur les bagues, accrocher le câble au levier (49) de frein.....	
	e) Placer les rondelles de réglage (37) (repérées au démontage) sur les colonnettes (36).....	
	f) Accrocher le ressort de rappel muni de son caoutchouc (70), aux segments (utiliser la pince 2 110-T, voir Pl. 118).....	Pince 2110-T
	g) Placer les plaquettes entretoises (58) sur les axes (38) d'articulation, les rondelles de réglage, serrer les écrous des axes à 3 m.kg et les goupiller.....	Clé tube 21
34	Remplacer les tocs de roue :	
	a) Pour assurer un appui correct du tambour pour chasser les tocs et éviter les cassures dans la fonte, il faut utiliser un montage (utiliser le montage MR-3445-30, voir Pl. 12 H, fig. 1)..... <i>Ne jamais désaccoupler complètement le tambour du moyeu. Procéder au remplacement d'un ou deux tocs à la fois. Le tambour assemblé au moyeu est rectifié à l'usine, avec une très grande précision, un mauvais centrage entraînant des broutements de frein. Sertir à la presse sous une pression de 8 à 10 tonnes, ou à défaut au marteau. Ce dernier procédé est peu recommandé.....</i>	Montage MR-3445-30
	b) Percer le logement de l'ergot, l'éloigner de l'ancien trou, enfoncer l'ergot, s'assurer qu'il ne désaffleure pas, l'arrêter par un coup de pointeau.....	
35	Rectifier les tambours. Rectifier au tour la portée des segments. Ne pas augmenter de plus de 2 mm le diamètre d'origine qui est de $305 \pm 0,1$ mm. La tolérance de faux rond est de 0,04 mm maxi. Vérifier cette condition au comparateur. Pour assurer pendant la rectification le serrage du tambour sur le moyeu, placer une rondelle de 4 mm d'épaisseur sur chaque toc et serrer les écrous de roue à 5 m. kg.....	
36	Mettre en place à la presse et à l'aide d'un tube la butée de roulement (48), la couronne intérieure (47) du roulement extérieur sur la fusée du tambour (voir Pl. 4 H).....	Tube \varnothing intérieur = 37 longueur = 150
37	Centrer les segments de frein. (Utiliser l'appareil de centrage 2114-V6H, voir Pl. 11 H et la clé 2120-T, voir Pl. 5 H, fig. 2).....	Appareil 2114-V6H Clé 2120-T
38	Monter le moyeu-tambour (voir Pl. 4 H) :	
	a) Enduire de graisse (à haut point de fusion) la cage à billes (44) du roulement extérieur. Placer l'entretoise (59) sur la fusée.....	

		OUTILLAGE
	b) Placer 0,100 kg de graisse (à haut point de fusion) entre les roulements dans l'alésage du moyeu.....	
	c) Présenter le tambour dans l'alésage du bras.....	
	d) Placer la cage à billes (56) du roulement intérieur préalablement enduite de graisse (voir Pl. 4 H pour orientation de la cage à billes).....	
	e) Mettre en place sur l'extrémité de la fusée la couronne intérieure (57) du roulement intérieur. Placer la rondelle d'appui à ergot (60), l'arrêt, graisser la face de l'écrou et le filetage de la fusée, visser l'écrou (35) (l'épaulement côté roulement) et le serrer de 9 à 10 m.kg. Maintenir le tambour en serrant les cames de frein. Rabattre l'arrêt sur un pan de l'écrou. Desserrer les cames de frein.....	Clé tube 35
	f) Mettre en place le bouchon (34) d'obturation du moyeu, l'enfoncer à l'aide d'un tube.....	Tube \varnothing intérieur = 60 longueur = 50
39	Préparer le boîtier de roulements (voir Pl. 6 H). Mettre en place la cage à rouleaux (42) dans le corps de boîtier (19). Monter le joint d'étanchéité (41) à la presse, en intercalant entre le joint et le nez de presse une plaque tôle dressée pour assurer une mise en place correcte du joint. Arrêter l'emmanchement lorsque le joint affleure le corps de palier.	
40	Monter le boîtier sur le bras (voir Pl. 6 H) : a) Mettre en place le déflecteur (40) d'huile à l'aide d'un tube. Graisser la portée des roulements sur l'axe d'articulation et placer 0,100 kg de graisse adhésive dans l'alésage du boîtier..... b) Engager le boîtier sur l'axe d'articulation du bras. Placer le roulement intérieur (61) sur l'axe, visser l'écrou (39) de l'axe d'articulation de 8 à 9 m.kg. Desserrer ensuite l'écrou (39) d'un sixième de tour. Rabattre le métal de l'écrou dans le fraisage de l'axe.....	Tube \varnothing extérieur = 58 \varnothing intérieur = 54 longueur = 200 Clé plate 40
	NOTA. — Si la partie de l'écrou ayant déjà été rabattue se présente face au fraisage de l'axe, il faut remplacer l'écrou sans chercher à modifier les conditions de réglage.	
41	Mettre en place la bille (20) (voir Pl. 21 H) préalablement graissée.....	
42	Déposer le bras du support.....	
43	Accoupler la traverse tubulaire aux supports latéraux d'articulation (12) (voir Pl. 3 H). La mise en place des axes est facilitée par l'emploi d'un embout (utiliser l'embout MR-3384-9, voir Pl. 13 H, fig. 3). Engager les axes par l'intérieur des supports latéraux. Intcaler une rondelle plate sous les écrous. Serrer énergiquement les écrous.....	Embout MR-3384-8 Clé tube 23
44	Poser les bras (voir Pl. 3 H et 6 H) : a) Présenter le bras dans le support latéral (12) d'articulation..... b) Visser provisoirement l'écrou à créneaux (18).....	

		OUTILLAGE
	<p>REMARQUE. — L'écrou à créneaux comporte deux collerettes. La plus mince doit être au contact du support latéral d'articulation.</p> <p>Serrer les écrous (17) épaulés de fixation (ne pas interposer de rondelle grower)</p>	Clés plate et tube 14
	<p>c) Serrer énergiquement l'écrou (18) à créneaux (utiliser la clé 1757-T, voir Pl. 81, fig. 6). Rabattre le métal de l'écrou dans un des trous percés dans le support latéral d'articulation.....</p>	Clé 1757-T
45	<p>Monter la barre anti-roulis et la commande de correcteur (voir Pl. 3 H) :</p> <p>Présenter la barre anti-roulis (9). Monter provisoirement les brides (10), serrer modérément les vis supérieures seulement. Présenter la commande (25) de correcteur, la fixer à l'arrière des brides d'accouplement par les 2 vis inférieures (voir Pl. 20 H). Serrer énergiquement les écrous des vis de fixation.</p>	
46	<p>Monter la traverse (33) support de correcteur. Serrer provisoirement les écrous.....</p>	Clé tube 12
47	<p>Monter les câbles de frein à main :</p> <p>a) Accoupler la butée AV de gaine sans serrer la vis.....</p> <p>b) Fixer la gaine par la patte de fixation sur le bras d'essieu et par le support souple. Serrer la vis du support</p>	
48	<p>Monter les cylindres de suspension (voir Pl. 3 H et 21 H) :</p> <p>a) Engager le cylindre (G) dans le support, le bossage du raccord vers le bas. Faire tourner de 180° l'ensemble du cylindre autour de son axe.....</p> <p>b) Mettre en place la patte (32) de maintien du cylindre. Serrer la vis, intercaler une rondelle grower..</p> <p>c) Mettre en place la tige (7) de piston, le pare-poussière (24) de rotule en faisant correspondre les trous de passage de l'épingle dans la tige de piston, le pare-poussière et dans le support de butée. Le pare-poussière du cylindre doit être orienté pour que l'orifice « c » d'écoulement soit dirigé vers le bas..</p> <p>d) Mettre en place l'épingle (6) de liaison, la partie droite dans le levier. Rabattre l'extrémité de l'épingle sur le levier.....</p>	Clé plate 10
49	<p>Monter le correcteur de hauteur (voir Pl. 3 H et 20 H) :</p> <p>a) Engager le pare-poussière (29) sur la tige (11) de commande de changement de roue.....</p> <p>b) Présenter la tige (11), engager l'extrémité de la tige, munie de son caoutchouc de butée, dans le trou percé dans le support latéral (12) d'articulation. Fixer provisoirement le tube (63) au relais AR.</p> <p>c) Engager le protecteur caoutchouc (29) du correcteur, sur la languette de commande du correcteur..</p> <p>d) Mettre en place le correcteur (F) sur son support (14), la languette étant dans la chape du correcteur. Fixer provisoirement le correcteur.....</p>	

		OUTILLAGE
50	Monter les canalisations :	
	a) Assurer la propreté (voir Op. 273 H, §§ 1 b et 3).....	
	b) Déposer les bouchons d'obturation du correcteur et du cylindre de suspension (ne déposer les bouchons que sur un seul tube à la fois).....	
	c) Accoupler immédiatement le tube. Serrer les raccords de 0,6 à 0,8 m. kg.....	Clé plate 10
51	Monter les blocs pneumatiques (voir Op. 279 H) :	
	a) Déposer les bouchons d'obturation du cylindre et du bloc.....	
	b) Visser le bloc sur le cylindre, le serrer à la main.....	
52	Monter les canalisations de frein (voir Pl. 3 H) :	
	a) Engager le tourillon du raccord tournant (5) dans l'alésage de l'axe du bras.....	
	b) Serrer modérément la vis (4) d'arrêt à téton (le téton s'engage dans un trou du tourillon). Serrer le contre-écrou (26).....	Clés plates 5 et 8
	c) Accoupler le tube (1) au cylindre de roue, intercaler un joint cuivre de chaque côté du raccord. Serrer la vis (31) à 3,5 m. kg.....	Clé plate 17
	d) Faire porter le tube (1) sur le bras.....	
	e) Fixer provisoirement le raccord 3 voies (3) sous la traverse tubulaire.....	
	f) Dégauchir le tube (2) allant du raccord tournant (5) au raccord 3 voies (3) afin que l'extrémité du tube soit dans l'axe du raccord 3 voies et au ras de ce raccord.....	
	ATTENTION. — Cette opération est très importante. Il ne faut pas que l'articulation de frein travaille en contrainte, sinon, il y a risque de grippage.	
	g) Serrer l'écrou raccord.....	Clé plate 14
	h) Desserrer la vis de fixation, du raccord 3 voies sur la traverse.....	Clé plate 12
53	Régler les hauteurs :	
	a) Placer une cale de réglage (utiliser la cale 2305-V6H, voir Pl. 26 H), à la place d'une butée de contre-débattement (15) sur un bras (butée AV).....	
	b) Placer une cale 2305-V6H à la place d'une butée de débattement (16) sur le bras opposé (butée AR).	Cales 2305-V6H
	c) Régler le correcteur (voir Op. 268 H, § 4, alinéa 9).....	
	d) Déposer les cales de réglage.....	
	e) Mettre en place les butées caoutchouc. Après mise en place, introduire un tournevis entre la butée et la cuvette de butée pour laisser échapper l'air emmagasiné dans la butée.....	
54	Peindre l'organe.....	

		OUTILLAGE
REPLACEMENT D'UN MOYEU-TAMBOUR AR		
Dépose.		
1	Lever le véhicule, caler sous la pointe AV des ailes AR. Déposer la roue.....	Vilebrequin de roue
2	Déposer le moyeu-tambour (voir Pl. 4 H) :	
	a) Faire sauter le bouchon (34) d'obturation à l'aide d'un burin.....	
	b) Rabattre l'arrêt de l'écrou (35) de fusée. Maintenir le tambour en serrant le frein à main. Dévisser l'écrou de fusée, dégager l'arrêt et la rondelle (60) d'appui du roulement. Desserrer le frein à main.	Clé tube 35
	c) Déposer le tambour (utiliser l'extracteur 2018-V6H, voir Pl. 7 H).....	Extracteur 2018-V6H
3	Extraire la couronne intérieure (47) du roulement extérieur (utiliser l'extracteur 2017-V6H, voir Pl. 9 H, fig. 1).....	Extracteur 2017-V6H
4	Extraire la butée (48) de roulement (utiliser l'extracteur 2017-V6H, voir Pl. 9 H, fig. 2).....	Extracteur 2017-V6H
5	Nettoyer les pièces.....	
Pose (voir Pl. 4 H).		
NOTA. — Si l'un ou les deux roulements sont à remplacer il faut faire le réglage du jeu (voir Op. 245 H).		
6	Mettre en place sur la fusée la butée de roulement (48), la couronne intérieure (47) du roulement extérieur à la presse et à l'aide d'un tube. S'assurer que cette cage s'engage bien d'aplomb sur la fusée et qu'elle porte correctement contre la face d'appui de la butée de roulement.....	Tube \varnothing intérieur = 35 longueur = 150
7	Centrer les segments de frein (utiliser l'appareil de centrage 2114-V6H, voir Pl. 11 H et la clé 2120-T, voir Pl. 5 H, fig. 2).....	Appareil 2114-V6H Clé 2120-T
8	Monter le moyeu-tambour (voir Pl. 4 H) :	
	a) Placer l'entretoise (59) sur la fusée.....	
	b) Placer 0,100 kg de graisse (à haut point de fusion) entre les roulements dans l'alésage du moyeu.....	
	c) Présenter le tambour dans l'alésage du bras.....	
	d) Placer la cage à billes (56) du roulement intérieur préalablement enduite de graisse (voir Pl. 4 H pour orientation de la cage à billes).....	
	e) Présenter sur l'extrémité de la fusée la couronne intérieure (57) du roulement intérieur. La mettre en place en serrant l'écrou. Déposer l'écrou. Placer la rondelle (60) d'appui à ergot, l'arrêt, graisser la face de l'écrou et le filetage de la fusée, visser l'écrou (35) (l'épaulement côté roulement) et le serrer de 9 à 10 m.kg. Maintenir le tambour en serrant le frein à main. Rabattre l'arrêt sur un pan de l'écrou.....	Clé tube 35

		OUTILLAGE
	f) Mettre en place le bouchon d'obturation (34) du moyeu; l'enfoncer à l'aide d'un tube.....	Tube \varnothing intérieur = 60 longueur = 50
9	Monter la roue. Régler le frein à main (voir Op. 267, § 3).....	Vilebrequin de roue
10	Mettre le véhicule à terre.....	
REPLACEMENT D'UN CABLE DE FREIN		
Dépose.		
11	Déposer le moyeu-tambour (voir même opération, §§ 1 et 2).....	
12	Désaccoupler le câble, du levier sur palonnier, dégager le câble, des guides sous coque.....	Clés plates 12-14
13	Désaccoupler la butée AV de gaine. Desserrer la vis du support souple de gaine, dégager la gaine du support. Dégager la gaine de la patte de fixation sur bras.....	Clés tube 8-14
14	Déposer le segment de frein AR (voir Pl. 5 H) :	
	a) Dégoupiller les colonnettes (36) de guidage, dégager les rondelles (37), repérer la position des rondelles de réglage de jeu.....	
	b) Dégoupiller l'axe (38) d'articulation, déposer l'écrou, dégager la rondelle de réglage et la plaquette entretoise (58), de l'axe d'articulation.....	Clé tube 21
	c) Décrocher le ressort de rappel, du segment AR (utiliser la pince 2110-T, voir Pl. 118).....	Pince 2110-T
	d) Dégager le segment de frein, de l'axe d'articulation. Décrocher le câble du levier (49) de frein.....	
	e) Dégager l'embout de gaine, du plateau de frein. Dégager le câble de frein.....	
Pose (voir Pl. 5 H).		
15	Engager le câble dans le plateau.....	
16	Monter le segment de frein AR :	
	a) Mettre en place la bague de réglage du segment sur l'axe (38) légèrement huilé.....	
	b) Présenter le segment sur la bague, accrocher le câble au levier (49) de frein.....	
	c) Placer les rondelles de réglage (37) (repérées au démontage) sur les colonnettes (36).....	

	OUTILLAGE
d) Accrocher le ressort de rappel, muni de son caoutchouc (70), au segment (utiliser la pince 2110-T, voir Pl. 118)	Pince 2110-T
e) Placer la plaquette entretoise (58) sur l'axe (38) d'articulation, la rondelle de réglage, serrer l'écrou de l'axe à 3 m.kg et goupiller.....	Clé tube 21
17 Centrer les segments de frein (utiliser l'appareil de centrage 2114-V 6 H, voir Pl. 11 H et la clé 2120-T, voir Pl. 5 H, fig. 2).....	Appareil 2114-V6H Clé 2120-T
18 Engager l'embout AR de gaine de frein dans le plateau à l'aide d'un matoir si nécessaire. Accoupler la butée AV de gaine sans serrer la vis, fixer la gaine par la patte de fixation sur le bras d'essieu. Fixer la gaine par le support souple, serrer la vis.....	Clés tube 8-12
Accoupler provisoirement le câble de frein au levier de renvoi. Serrer la vis de butée AV de gaine en s'assurant que la gaine ne frotte pas sur le protecteur du cylindre de suspension.....	
19 Monter le moyeu-tambour (voir § 8, même opération).....	
20 Régler le frein à main (voir Op. 267, § 3).....	
21 Monter la roue.....	Vilebrequin de roue
22 Mettre le véhicule à terre.....	
REPLACEMENT D'UN CYLINDRE DE ROUE	
Dépose.	
23 Lever le véhicule, caler sous la pointe AV des ailes AR. Déposer la roue.....	Vilebrequin de roue
24 Déposer le moyeu-tambour (voir §§ 1 et 2, même opération).....	
25 Déposer le cylindre de roue :	
a) Désaccoupler le tube de frein hydraulique du cylindre de roue.....	Clé tube 19
b) Décrocher le ressort de rappel, des segments (utiliser la pince à ressorts 2110-T, voir Pl. 118). Désaccoupler le cylindre de roue, du plateau et le dégager.....	Pince 2110-T Clé tube 10
Pose.	
26 Monter le cylindre de roue :	
a) Présenter le cylindre de roue sur le plateau de frein. Serrer les vis de fixation en intercalant une rondelle éventail sous tête. Accrocher le ressort de rappel des segments (utiliser la pince à ressorts 2110-T, voir Pl. 118).....	Clé tube 10 Pince 2110-T

		OUTILLAGE
	b) Accoupler le tube de frein au cylindre de roue, placer un joint cuivre de chaque côté du raccord, serrer la vis.....	Clé tube 19
27	Monter le moyeu-tambour (voir § 8, même opération).....	
28	Monter la roue. Mettre le véhicule à terre.....	Vilebrequin de roue
REPLACEMENT DES SEGMENTS DE FREIN		
Dépose (voir Pl. 5 H).		
29	Lever le véhicule, caler sous la pointe AV des ailes AR. Déposer la roue.....	Vilebrequin de roue
30	Déposer le moyeu-tambour (voir §§ 1 et 2, même opération).....	
31	Déposer les segments de frein :	
	a) Décrocher le ressort de rappel, des segments (utiliser la pince à ressorts 2110-T, voir Pl. 118).....	Pince 2110-T
	b) Déposer les écrous des axes d'articulation (38), dégager les rondelles de réglage, les plaquettes entretoises et les axes. Dégoupiller et déposer les rondelles (37), des colonnettes de guidage (36).....	Clé tube 21
	c) Dégager les segments de frein, du plateau en décrochant le câble de frein, du levier (49) de frein à main...	
	d) Désaccoupler le levier de frein à main, du segment.....	Clé tube 10
32	Nettoyer les pièces.....	
Pose (voir Pl. 5 H).		
33	Monter les segments de frein :	
	(Voir Op. 250, NOTA, page 216).	
	a) Vérifier le jeu des fourches de la bielle de commande (50) : sur le segment de frein et sur le levier de frein (49) et le segment. Si nécessaire, resserrer à la pince ou au marteau les fourches de la bielle. Monter le levier (49) sur le segment de frein. Placer une rondelle plate d'épaisseur suffisante, derrière l'écrou afin de supprimer le jeu latéral de l'axe. Goupiller l'écrou.....	Clé tube 10
	b) Mettre en place les axes d'articulation (38), dans le plateau. Placer les bagues de réglage, légèrement huilées, sur les axes (38). Présenter les segments sur les bagues, accrocher le ressort de rappel, muni de son caoutchouc (70) (utiliser la pince à ressorts 2110-T, voir Pl. 118) et le câble de frein, au levier (49).....	Pince 2110-T

		OUTILLAGE
	<p>NOTA. — Le segment à garniture complète se monte à l'AV. Les segments portent un coup de pointeau près de la bague de l'axe d'articulation. Après le montage, le coup de pointeau doit se trouver à l'extérieur</p> <p>c) Huiler légèrement les rondelles de réglage (37), les mettre en place et goupiller. Placer les plaquettes entretoises (58) d'axe (38), une rondelle de réglage sur chaque axe, serrer les écrous des axes à 3 m.kg.</p> <p>d) S'assurer que les segments articulent sans jeu, ni dur, réaliser cette condition en modifiant le nombre de rondelles de réglage des axes d'articulation. Goupiller les écrous des axes.....</p> <p>NOTA. — Si le tambour n'a pas été remplacé, il faut le rectifier.</p>	Clés plates 19-22
34	<p>Rectifier le tambour.</p> <p>Rectifier au tour la portée des segments dans le tambour. Pour assurer pendant la rectification le serrage du tambour sur le moyeu, placer une rondelle de 4 mm d'épaisseur sur chaque toc et serrer à 5 m. kg, à l'aide des écrous de roue. La tolérance de faux-rond est de 0,04 mm maxi. Vérifier cette condition au comparateur. Ne pas augmenter de plus de 2 mm le diamètre d'origine qui est de $305 \pm 0,1$ mm.</p>	
35	<p>Centrer les segments de frein.</p> <p>Utiliser l'appareil de centrage 2114-V 6 H, voir Pl. 11 H et la clé 2120-T, voir Pl. 5 H, fig. 2)</p>	Appareil 2114-V6H Clé 2120-T
36	<p>Monter le moyeu-tambour (voir § 8, même opération).....</p>	
37	<p>Monter la roue. Régler le frein à main (voir Op. 267, § 3). Mettre le véhicule à terre.....</p>	Vilebrequin de roue

		OUTILLAGE
REPLACEMENT D'UNE BARRE DE TORSION AV		
Dépose (voir Pl. 2 H).		
1	Lever le véhicule. Caler sous la pointe AR des ailes AV.....	
2	Déposer la butée (1) de contre-débattement supérieure, du support sur bras.....	
3	Dévisser complètement la sphère d'appui de réglage de la barre.....	Clé tube 14
4	Dégager la barre, en la sortant par l'avant du véhicule.....	
Pose (voir Pl. 2 H).		
NOTA. — Les barres de torsion droites sont repérées par un trait de peinture et les barres gauches par deux traits.		
5	A l'aide d'un grand levier, abaisser l'ensemble bras et pivot dans la limite permise. Présenter la barre (les cannelures préalablement huilées) dans le levier de réglage en s'assurant qu'il est en appui sur la sphère préalablement dévissée à fond. L'extrémité de la barre doit affleurer la face AV de l'axe cannelé (2).....	
6	Mettre en place la bague caoutchouc anti-bruit dans l'alésage de l'axe cannelé (2) à l'arrière.....	Clé tube 14
7	Visser la sphère d'appui à mi-course environ.....	
8	Mettre le véhicule à terre.....	
9	Monter la butée de contre-débattement (1) dans son support sur le bras supérieur. Introduire un tournevis entre butée et cuvette pour faire échapper l'air emmagasiné sous la butée.....	
10	Régler les hauteurs (voir Op. 268 H, §§ 1 à 3).....	
REPLACEMENT D'UNE BARRE ANTI-ROULIS		
Dépose (voir Pl. 2 H).		
11	Lever le véhicule, caler sous les bras inférieurs.....	

		OUTILLAGE
12	Déposer les deux vis (3) de réglage de la barre (4). Dégager les silentblocs (5), les entretoises (6) et les rondelles plates.....	Clés plates 14-16
13	Désaccoupler les deux paliers AV (7) de la barre anti-roulis, des supports sur traverse.....	Clé tube 12
14	Dégager la barre anti-roulis, du véhicule. Dégager les deux paliers, de la barre et les paliers caoutchouc (8).	
	Pose.	
15	Placer sur la barre les deux paliers (8) caoutchouc (préalablement humectés de liquide de suspension), la fente des paliers vers l'AR. Placer sur les paliers caoutchouc les paliers tôle (7).....	
16	Présenter la barre (4), fixer les paliers (7) aux supports sur traverse sans serrer les vis.....	Clé tube 12
17	Placer sur les vis (3) de réglage une rondelle plate et un silentbloc (5).....	Clés plates 14-16
	NOTA. — La vis de réglage (3) a une longueur sous tête de $125 - \frac{0}{1}$ mm. Présenter la vis dans l'œil de la barre, placer un silentbloc (5), une rondelle plate, l'entretoise (6), une rondelle plate, un silentbloc (5). Engager au fur et à mesure la vis dans les différentes pièces pendant le montage. Placer ensuite un silentbloc (5) et une rondelle plate sur le support sur traverse, serrer l'écrou de la vis de réglage, visser et serrer le contre-écrou. Le réglage de la barre et la contrainte des silentblocs sont réalisés quand l'extrémité de la vis (3) est à une cote « a » de 0 à 1 mm de la face supérieure du contre-écrou.	
18	Serrer les vis fixant les paliers (7) aux supports sur traverse.....	Clé tube 12
19	Mettre le véhicule à terre.....	

OUTILLAGE

REPLACEMENT D'UN AMORTISSEUR AR

Dépose (voir Pl. 21 H).

1 Faire tomber la pression (voir Op. 273 H, § 2 c).....

2 Déposer le bloc pneumatique (H) (voir Op. 279 H, §§ 1 à 5).....

3 Déposer l'amortisseur (65) (tenir le bloc pneumatique à la main).....

Pose.

4 Mettre en place l'amortisseur (65). Le serrer en tenant le bloc à la main.....

NOTA. — L'amortisseur comporte deux rondelles clinquant, la rondelle la plus épaisse se monte vers le cylindre de suspension.

Les amortisseurs ne doivent jamais être démontés.

5 Poser le bloc pneumatique (voir Op. 279 H, §§ 7 à 13).....

6 Mettre les circuits de suspension en pression (voir Op. 273 H, § 5).....

Clé plate 19

Clé plate 19

1
2
3

4

5
6

7

8

OUTILLAGE

REPLACEMENT D'UN PÉDALIER

Dépose (voir Pl. 19 H).

Le remplacement d'un pédalier ne diffère de celui du 15 six D (Dictionnaire n° 430, Op. 253) que par les points suivants :

- 1 Assurer la propreté (voir Op. 273 H, § 1 a).....
- 2 Faire tomber la pression (voir Op. 273 H, § 2).....
- 3 Déconnecter le tube (110) de retour de fuite, du verrou (D). Obturer l'orifice du tube et celui du verrou (voir Op. 273 H, § 1) :
 - a) Déconnecter le tube (107) de retour au réservoir, du verrou. Relever le tube contre le réservoir et le fixer à l'aide d'un fil de fer ou d'une ficelle, au tube plongeur, pour éviter de vidanger le réservoir....
 - b) Déconnecter les autres tubes, du verrou. Obturer immédiatement les extrémités des tubes et les orifices du verrou (voir Op. 273 H, § 1).....
- 4 Désaccoupler les tirettes (3 et 4) de commande de verrou, de la came (5) de commande.....

Clé plate 10

Clé plate 10

Pose (voir Pl. 19 H).

- 5 Assurer la propreté (voir Op. 273 H, § 1 b).....
- 6 Accoupler les tirettes (3 et 4) de commande à la came de commande de verrou. Plier l'extrémité de la tige (4) de commande au pied. Plier également l'extrémité de la tirette (3). Serrer la vis des serre-câbles, la came (5) du verrou ne doit pas être bridée pendant les manœuvres. Vérifier que la came attaque le verrou dans l'axe de celui-ci. Un défaut de parallélisme entraînerait un coincement du verrou..
- 7 Accoupler les tubes d'alimentation (103 et 104), de retour de fuite (110) et de retour (106) du correcteur, au verrou (voir Op. 273 H, § 3). Terminer le branchement des tubes par le tube (107) de retour au réservoir

Clé plate 10

NOTA. — S'assurer que le câble d'embrayage ne touche pas sur les tuyauteries.

- 8 Vérifier l'étanchéité des circuits hydrauliques (voir Op. 273 H, § 5).....

OUTILLAGE

REPLACEMENT D'UN MAITRE-CYLINDRE

Dépose (voir Pl. 19 H).

NOTA. — Le remplacement d'un maître-cylindre ne diffère de celui du 15 six D (Dictionnaire n° 430, Op. 256) que par les points suivants :

- 1 Assurer la propreté (voir Op. 273 H, § 1).....
- 2 Faire tomber la pression (voir Op. 273 H, § 2).....
- 3 Déconnecter le tube (110) de retour de fuite, du verrou (D). Obturer l'orifice du tube et celui du verrou (voir Op. 273 H, § 1) :
 - a) Déconnecter le tube (107) de retour au réservoir, du verrou. Relever le tube contre le réservoir et le fixer à l'aide d'un fil de fer ou d'une ficelle, au tube plongeur, pour éviter de vidanger le réservoir.
 - b) Déconnecter les autres tubes, du verrou. Obturer immédiatement les extrémités des tubes et les orifices du verrou (voir Op. 273 H, § 1).....
- 4 Désaccoupler les tirettes (3 et 4) de commandes de verrou, de la came (5) de commande.....

Clé plate 10

Clé plate 10

Pose (voir Pl. 19 H).

- 5 Assurer la propreté (voir Op. 273 H, § 1 b).....
- 6 Accoupler les tirettes (3 et 4) de commande à la came de commande de verrou. Plier l'extrémité de la tige (4) de commande au pied. Plier également l'extrémité de la tirette (3). Serrer la vis des serre-câbles, la came (5) du verrou ne doit pas être bridée pendant les manœuvres. Vérifier que la came attaque le verrou dans l'axe de celui-ci. Un défaut de parallélisme entraînerait un coincement du verrou.....
- 7 Accoupler les tubes d'alimentation (103 et 104), de retour de fuite (110), de retour (106) du correcteur, au verrou (voir Op. 273 H, § 3). Terminer le branchement des tubes par le tube (107) de retour au réservoir.....

Clé plate 10

NOTA. — S'assurer que le câble d'embrayage ne touche pas sur les tuyauteries.

- 8 Vérifier l'étanchéité des circuits hydrauliques (voir Op. 273 H, § 5).....

REPLACEMENT D'UNE DYNAMO		OUTILLAGE
Dépose.		
1	Déposer le filtre silencieux.....	Clé plate 12
2	Desserrer l'écrou de fixation de la partie droite, de la buse d'air de ventilateur. La dégager et la repousser vers l'AV.....	Clé plate 12
3	Déconnecter les 3 fils de la dynamo.....	Clés tube 8-10
4	Dévisser les 2 boulons de fixation de la dynamo. Dégager la courroie.....	Clé plate 17
5	Dégager la dynamo, passer d'abord le ventilateur pour éviter la tôle de buse et la durite de pompe..	
Pose.		
6	Engager la dynamo perpendiculairement au moteur, choisir la position des pales du ventilateur pour éviter la tôle de la buse et la durite de pompe. Mettre la dynamo en place.....	
7	Placer la courroie sur la poulie. Fixer la dynamo à l'aide de ses deux vis. Aligner et régler la tension de la courroie pendant le serrage des vis.....	Clé plate 17
8	Connecter les 3 fils aux bornes « DYN » « BAT » et à la borne de masse.....	Clés tube 8-10
9	Fixer la tôle de buse.....	Clé plate 12
10	Poser le filtre silencieux.....	Clé plate 12

OUTILLAGE

Les réglages sur moteur ne diffèrent de ceux du 15 six D (Dictionnaire n° 430, Op. 264) que par les points suivants :

RÉGLAGE DE LA COMMANDE D'ACCÉLÉRATEUR (voir Pl. 24 H).

- | | |
|---|--|
| 1 | Amener la pédale d'accélérateur en position haute en agissant sur la longueur de la tige (1), la tige (2) étant en appui sur l'axe (3)..... |
| 2 | Désaccoupler la tige (2), de la rotule (4). Régler le ralenti du carburateur en agissant sur la vis (5) de butée de papillon (550 tr/mn environ)..... |
| 3 | Desserrer l'écrou (6) de fixation de la rotule (4). Accoupler la tige (2) à la rotule (4)..... |
| 4 | Déplacer la rotule (4) dans la boutonnière du levier (7) dans le sens convenable pour obtenir un jeu « a » de 1 mm environ entre la tige (2) et l'axe (3). Maintenir la rotule (4) par son 6 pans pour l'immobiliser pendant le serrage de l'écrou de blocage (6)..... |

NOTA. — Le jeu « a » est nécessaire pour limiter la course morte de la pédale d'accélérateur.

		OUTILLAGE
RÉGLAGE DE LA CHASSE		
1	<p>Cette opération ne diffère de celle du 15 six D (Dictionnaire n° 430, Op. 266, §§ 1 à 3) que par les points suivants :</p> <p>La chasse est de $1^{\circ} \pm 15'$</p> <p>Contrôler ce réglage en utilisant l'appareil 2319-V6H (cet appareil s'utilise comme le 2317-T, voir Pl. 151).....</p>	Appareil 2319-V6H
RÉGLAGE DU PARALLÉLISME		
2	<p>Opération identique à celle décrite dans l'opération n° 266, §§ 4 et 5 du Dictionnaire n° 430.....</p> <p>L'ouverture doit être de 0 à 2 mm.....</p>	
RÉGLAGE DU BRAQUAGE		
3	<p>Opération identique à celle décrite dans l'opération n° 266, §§ 6 à 9 du Dictionnaire n° 430.....</p> <p>Utiliser la pige 1892-V6H (voir Pl. 25 H).....</p>	Pige 1892-V6H
CONTROLE DU CARROSSAGE		
4	<p>Opération identique à celle décrite dans l'opération n° 266, § 10, du Dictionnaire n° 430.....</p> <p>Utiliser l'appareil 2314-T, après l'avoir modifié s'il y a lieu (graduation 6 H) comme indiqué sur la Pl. 25 H, fig. 3.....</p> <p>Le carrossage doit être compris entre 0° et $0^{\circ}35'$ (soit 0 à 4 mm sur le diamètre de la jante).....</p> <p>Il doit être prépondérant du côté gauche.....</p>	Appareil 2314-T

OUTILLAGE

- e) Arrêter le moteur. Faire tomber la pression (voir Op. 273 H, § 2). Replacer le levier de changement de roue à la position « route »
- f) Désaccoupler la tige (11) de commande de changement de roue, du support de correcteur (14), la dégager de la chape du correcteur (F). Dégager l'extrémité de la tige (11) du support d'articulation (12) (voir Pl. 3 H).....
- g) Régler le correcteur (voir Pl. 3 H et 20 H).....
 - 1° Dégauchir le correcteur :
 - A) Centrer le correcteur (F) par rapport à la languette de commande (25) en déplaçant transversalement le support (14) sur la traverse (33).....
 - B) Régler le parallélisme de la chape et de la languette, par rotation du support (14) sur la traverse (33).....
 - 2° Régler l'engagement en profondeur de la languette de la commande (25) dans la chape du correcteur (F) en déplaçant la traverse (33) support de correcteur pour obtenir une cote « a » = 4 mm (voir Pl. 20 H).....
 - 3° Répartir le jeu de la chape de part et d'autre de la languette en déplaçant le correcteur (F) sur son support (14). Faire cette opération à vue. *Ne pas utiliser de cale d'épaisseur ce qui risquerait de déplacer le tiroir du correcteur*.....
- h) Accoupler la tige (11) de commande de changement de roue et la centrer dans la chape du correcteur (F) en déplaçant le palier (13) de cette tige sur le support (14) du correcteur. Mettre en place le protecteur caoutchouc (29).....
- i) Mettre le moteur en marche. Ouvrir le verrou en appuyant sur la pédale de débrayage. Placer le levier de commande de changement de roue à la position « haut ». Déposer la cale 2305-V6H placée au § d) et mettre en place la butée de débattement. Mettre le véhicule à terre. Placer le levier de commande de changement de roue à la position « bas ». Déposer la cale 2305-V6H du bras droit et mettre en place la butée de contre-débattement.....

NOTA. — Introduire un tournevis entre la butée et la cuvette pour permettre à l'air emmagasiné sous la butée de s'échapper .

- j) Accoupler les amortisseurs AV.....

5 Vérifier les hauteurs :

- a) Placer le véhicule sur un élévateur ou une fosse. Laisser tourner le moteur. Ne pas serrer le frein à main, caler à l'avant. Ne pas tirer le verrou. *Désaccoupler les amortisseurs AV*.....
- b) Mettre la commande de changement de roue sur la position « bas ». Laisser la voiture se stabiliser. Mettre la commande sur la position « route » et laisser la voiture se stabiliser.

OUTILLAGE

- c) Dégager la tige (11) de changement de roue. Désaccoupler le palier (13), du support (14) de correcteur (F) (voir Pl. 3 H).....
- d) Placer une règle en appui sur les bords de la fosse ou de l'élévateur, à l'aplomb et parallèlement à la traverse tubulaire de l'essieu AR de la voiture
- La face inférieure de cette règle doit être exactement dans le plan d'appui des roues.*
- Avec certains élévateurs, il faudra façonner une règle pour assurer cette condition.
- e) Soulever *très lentement* la voiture par le pare-choc AR. S'arrêter lorsque l'on sent une résistance, attendre dans cette position que se produise le sifflement indiquant le début d'échappement du liquide.....
- NOTA : il faut exercer un effort d'environ 20 kg et la durée de levée doit être de 20 secondes au minimum.
- A ce moment précis, faire relever par un aide la cote « e » entre le dessous de la traverse tubulaire et le plan d'appui des roues (dessous de la règle placée au § d). Utiliser un régllet de 50 cm.....
- f) Laisser la voiture se stabiliser.....
- g) Baisser la voiture lentement en tirant sur le pare-choc AR. S'arrêter lorsque l'on sent une résistance. Attendre dans cette position que se produise le sifflement indiquant le début d'admission du liquide. Faire relever par un aide la cote « a » entre le dessous de la traverse et le plan des roues (voir § e, NOTA).....
- h) Faire la moyenne des cotes $\frac{a + e}{2}$. Cette moyenne doit être comprise entre 269 et 285 mm.....
- i) Dans le cas contraire, déplacer le correcteur. En déplaçant le correcteur vers le haut on augmente la hauteur sous coque et inversement. Un millimètre de déplacement du correcteur correspond à 8 mm environ de variation de hauteur de la voiture
- j) Accoupler la tige (11) de changement de roue et la centrer dans la chape du correcteur en déplaçant le palier (13) de cette tige. Mettre en place le protecteur caoutchouc (29) sur le corps du correcteur (F) (voir Pl. 3 H).....
- k) *Accoupler les amortisseurs AV*.....

OUTILLAGE

- 1 Utiliser le tableau de réglage des phares MR-1572 (voir Pl. 160).....
- 2 Placer le véhicule sur un sol plan et horizontal. La pression des pneus et les hauteurs doivent être correctes.
Faire tourner le moteur au ralenti

Tableau MR-1572

NOTA. — Ne pas monter dans le véhicule, celui-ci ne doit pas être chargé.

Accrocher les câbles aux bras inférieurs. Placer le tableau pour que les câbles soient exactement tendus de la même manière. Le tableau étant sensiblement perpendiculaire à l'axe du véhicule.....

- 3 Régler à vue les phares pour qu'ils soient horizontaux et parallèles à l'axe du véhicule
- 4 Mesurer l'écartement des phares. Placer les fils verticaux à cet écartement à égale distance de l'axe du crochet.....
- 5 Placer le fil horizontal à 920 mm du sol.....
- 6 Régler chaque phare successivement pour que l'axe du faisceau tombe au point d'intersection des fils

NOTA. — La voiture n'ayant pas la même position sur la route qu'à l'arrêt, il faut respecter la cote de hauteur (920 mm du sol) qui donne un réglage correct des phares sur la route.

RÉPARATION D'UNE COQUE

Pour conserver à la traction AV ses qualités de tenue de route et de freinage, il est indispensable de respecter certaines cotes en cas de réparation de la coque (voir Pl. 162).....

Il n'est pas possible pratiquement d'obtenir ces cotes si l'on ne dispose pas d'un « marbre » (utiliser le marbre 2600-T, voir Pl. 161).....

La réparation d'une coque 6 H est identique à celle décrite dans le Dictionnaire de Réparations Traction AV carrosserie n° 439.....

Toutefois pour la fixation de la coque sur le marbre à l'AR, il faut utiliser les supports 2618-T et 2619-T avec les broches 2612-T, la coque ne pouvant se monter sur le marbre que sans la traverse tubulaire.

OUTILLAGE

Marbre 2600-T
Supports 2618-T et 2619-T
Broches 2612-T

OUTILLAGE

1 Propreté (voir Pl. 23 H) :

a) Le fonctionnement correct de la suspension exige une propreté parfaite du liquide et des organes hydrauliques. Il y a donc lieu de prendre des précautions méticuleuses pendant les travaux sur ces organes

Avant toute intervention, laver soigneusement la voiture ou au moins la zone de travail. Exemple :

Pour remplacer un cylindre de suspension : laver le passage de roue correspondant.....

Avant de désaccoupler un raccord, nettoyer soigneusement le raccord et la zone du raccord, à l'alcool.

Les canalisations seront obturées à chaque extrémité immédiatement après leur démontage.....

Pour les tubes métalliques : utiliser des bouchons (bouchon D. 391-91, voir fig. 4).....

Pour les tubes caoutchouc : utiliser des goupilles cylindriques de :

∅ = 3,5 mm longueur = 50 mm pour retour de fuite.....

∅ = 8 mm longueur = 50 mm pour retour du conjoncteur-disjoncteur au réservoir

∅ = 12 mm longueur = 50 mm pour aspiration de pompe

Obturer également les orifices des organes hydrauliques ; utiliser :

pour la pompe HP :

1 bouchon D 391-58 pour le tube d'aspiration

2 bouchons D 391-57 pour la sortie HP (voir fig. 6).....

pour le tube de liaison pompe-conjoncteur-disjoncteur :

1 bouchon D 391-60 (voir fig. 7)

pour le conjoncteur-disjoncteur :

1 bouchon D 391-88 pour le raccord d'arrivée de pompe.....

1 bouchon D 391-63 pour le raccord du tube de liaison conjoncteur-verrou.....

1 bouchon D 391-60 pour le tube de retour au réservoir (voir fig. 7).....

pour l'accumulateur :

1 bouchon D 433-82 (voir fig. 8).....

OUTILLAGES

pour le verrou et le correcteur de hauteur :

- 4 bouchons D 391-63
- 1 bouchon D 391-91 (voir fig. 2 et 3).....

pour le cylindre de suspension :

- 1 bouchon D 434-95
- 1 bouchon D 434-70 (voir fig. 1).....

pour le bloc pneumatique :

- 1 bouchon D 433-82 (voir fig. 8).....

REMARQUE. — Tous ces bouchons et ces goupilles devront être *soigneusement nettoyés avant usage*.

Tuyauteries, organes et pièces détachées seront conservés à l'abri de la poussière. En magasin, les joints et les tubes caoutchouc stockés seront conservés à l'abri de la poussière, de l'air, de la lumière et de la chaleur.....

Avant montage :

- b) Les tubes acier seront soufflés à l'air comprimé. Les tubes caoutchouc et les joints caoutchouc seront lavés à l'alcool, puis soufflés à l'air comprimé. Le nettoyage des organes hydrauliques doit être fait à l'alcool, à l'exclusion de tout autre produit. Après lavage, souffler les pièces à l'air comprimé....

2 **Faire tomber la pression (voir Pl. 18 H) :**

a) Travaux sur pompe, joncteur-disjoncteur, accumulateur ou leurs canalisations :

- 1° Fermer le verrou.....
- 2° Desserrer la vis (1) de purge (un tour et demi environ), du joncteur-disjoncteur (B). Laisser échapper la pression et resserrer la vis.....

b) Travaux sur verrou, sur tubes sous coque. Remplacement d'un moteur ou d'un essieu AR :

- 1° Placer le levier de commande de changement de roue à la position « bas ».....
- 2° Le verrou étant ouvert, desserrer la vis (1) de purge du joncteur-disjoncteur (B) (un tour et demi environ). Resserrer la vis de purge lorsque le véhicule est complètement à la position basse.....
- 3° S'assurer qu'il n'y a plus de pression dans le circuit arrière. Pour cela, remuer à la main les cylindres de suspension, ils doivent être libres dans leur support.....

Bouchons	D 391-58
—	D 391-57
—	D 391-60
—	D 391-88
—	D 391-63
—	D 433-82
—	D 391-91
—	D 434-95
—	D 434-70

OUTILLAGE

c) Travaux sur correcteur de hauteur, cylindres de suspension ou leurs canalisations :

- 1° Vérifier que le verrou est ouvert.....
- 2° Placer le levier de commande de changement de roue à la position « bas ».....
- 3° Fermer le verrou.....
- 4° S'assurer qu'il n'y a plus de pression dans le circuit arrière. Pour cela, remuer à la main les cylindres de suspension, ils doivent être libres dans leur support.....

3 Raccords et joints toriques :

NOTA. — Les garnitures de raccords sont à remplacer à chaque démontage.

a) Remplacement d'une garniture (voir Pl. 18 H, fig. 2) :

- 1° Mettre en place une garniture (3) sur le tube. Cette garniture doit être en retrait de 2 à 3 mm de l'extrémité du tube.....
- 2° Centrer le tube dans l'alésage en le présentant suivant l'axe du trou.....

TRES IMPORTANT. — S'assurer que l'extrémité du tube pénètre dans le petit alésage (en « a »).

- 3° Faire prendre l'écrou raccord à la main. Sur certains organes, l'axe des trous est oblique par rapport à la face du bossage recevant l'écrou.....
- 4° Serrer modérément l'écrou (0,6 à 0,8 m. kg).....

Ce serrage relativement faible est suffisant pour assurer une bonne étanchéité. Un excès de serrage occasionnerait une fuite.

b) Joints toriques (voir Pl. 17 H).....

NOTA. — Par construction les joints toriques sont d'autant plus étanches que la pression est plus élevée.
On n'augmente pas l'étanchéité en serrant l'écrou (4) de l'axe d'articulation.

Remplacement des joints toriques :

- 1° Humecter les joints avec du liquide pour suspension.....
- 2° Visser un cône (utiliser le cône MR-3384-8, voir Pl. 23 H, fig. 5) sur l'extrémité de l'axe (5).....
- 3° Mettre les joints (12) en place en les faisant glisser sur le cône. Serrer l'écrou (4) de 1,5 à 2 m. kg...

Cône MR-3384-8

		OUTILLAGE
4	Organes. Tous les organes doivent être remplis de liquide pour suspension avant branchement.....	
5	Mettre en pression les circuits de suspension. Vérifier l'étanchéité des circuits. Après branchement d'un organe, mettre les circuits de suspension en pression..... a) Pour tous travaux sauf sur cylindres de suspension et correcteur de hauteur : faire tourner le moteur, vérifier la mise en pression de l'accumulateur, verrou ouvert, levier de commande de changement de roue à la position « route »..... b) Pour tous travaux sur correcteur de hauteur et cylindres de suspension faire les opérations nommées ci-dessus, le levier de commande de changement de roue à la position « haut ».....	

OUTILLAGE

REPLACEMENT D'UNE COURROIE DE POMPE HP

Dépose (voir Pl. 17 H).

- | | | |
|---|--|--------------|
| 1 | Desserrer l'écrou (4) de l'axe (5) d'articulation de pompe..... | Clé plate 16 |
| 2 | Désaccoupler le tirant de pompe, de la patte de fixation sur pompe..... | Clé plate 12 |
| 3 | Déposer la coquille de sortie d'air, du couvercle d'embrayage..... | Clé tube 12 |
| 4 | Dégager la courroie. Nettoyer la gorge des poulies sur arbre à cames et sur pompe..... | |

Pose.

- | | | |
|---|---|---|
| 5 | Mettre en place la courroie sur les poulies. Approcher l'écrou (4) de l'axe (5) d'articulation de la pompe.. | |
| 6 | Accoupler le tirant de pompe. Régler la tension de la courroie. Serrer les écrous du tirant. Serrer l'écrou (4) de l'axe (5) d'articulation de pompe de 1,5 à 2 m. kg | Clé plate 12
Clé plate 16
Clé tube 12 |
| 7 | Poser la coquille de sortie d'air. Serrer les vis | |

REPLACEMENT D'UNE POULIE DE POMPE HP

Dépose (voir Pl. 17 H).

- | | | |
|----|---|------------------------------|
| 8 | Assurer la propreté (voir Op. 273 H, §1)..... | |
| 9 | Désaccoupler le tube d'aspiration (101) de pompe, de l'embout (7) du couvercle. Relever ce tube afin que tout le liquide retourne au réservoir..... | |
| 10 | Rabattre l'arrêt de l'écrou (8) de fixation de la poulie..... | |
| 11 | Serrer à la main les deux brins de la courroie pour immobiliser la poulie. Débloquer l'écrou (8) sans le desserrer complètement..... | Clé plate 19 |
| 12 | Desserrer l'écrou (4) de l'axe (5) d'articulation de la pompe et celui du tendeur. Dégager la courroie de la poulie de pompe..... | Clé plate 12
Clé plate 16 |
| 13 | Faire tourner la poulie pour que la languette de l'arrêt de l'écrou soit orientée comme indiqué fig. 2.
Introduire une pige de $\varnothing = 6$ mm, longueur 150 mm environ, par l'embout (7) du couvercle. Cette pige doit pénétrer de 115 mm environ dans la pompe, sinon tourner légèrement la poulie..... | |
| | Cette opération a pour but d'empêcher le recul de l'arbre de pompe. | |
| 14 | Dévisser l'écrou (8)..... | |

		OUTILLAGE
	ATTENTION. — Maintenir la poulie, celle-ci ne doit pas tourner.	
15	Dégager la poulie (9) et la rondelle joint (10). La clavette Woodruff et le joint torique (11) restent sur place. Dégager le joint AD (13), de la poulie.....	
16	Nettoyer les pièces (voir Op. 273 H, § 1 b)..... Pose (voir Pl. 17 H).	
17	Vérifier que : le caoutchouc d'étanchéité, la face d'appui du joint AD sur la rondelle, le graphite du joint, ne portent ni rayure, ni trace de coup..... NOTA. — Vérifier que les couronnes du roulement ne portent aucune inscription, ce qui indiquerait que le roulement est monté à l'envers. Dans ce cas il faudrait changer la pompe.	
18	Imprégner les pièces de liquide pour suspension.....	
19	Monter le joint AD (13) sur la poulie (9) (voir Pl. 17 H pour orientation). Monter la rondelle (10), la poulie (9), l'arrêttoir et approcher l'écrou (8).....	
20	Monter la courroie, la tendre. Bloquer l'écrou du tendeur et serrer l'écrou (4) du joint tournant de l'axe d'articulation (5) de 1,5 à 2 m. kg.....	Clé plate 12 Clé plate 16
21	Enlever la pige.....	
22	Bloquer l'écrou (8) de la poulie (3 à 4 m. kg), rabattre (sans choc) l'arrêttoir avec une pince.....	Clé plate 19
23	Remettre en place le tuyau (101) caoutchouc d'aspiration.....	
24	Serrer la vis de purge (1) (voir Pl. 18 H).....	
REPLACEMENT D'UNE RONDELLE JOINT D'ÉTANCHÉITÉ		
25	Même opération que la précédente (voir §§ 8 à 24). Il est inutile de déposer le joint AD (13) de la poulie (9).	
REPLACEMENT D'UNE POMPE HP		
	Dépose (voir Pl. 17 H).	
26	Faire tomber la pression (voir Op. 273 H, § 2).....	
27	Désaccoupler le tirant, de la pompe. Dégager la courroie, de la poulie (9).....	Clés plate et tube 12

		OUTILLAGE
28	Désaccoupler le tube (101) de l'embout (7) du carter de pompe. Relever le tube (101) pour éviter de siphonner le réservoir. Obturer les orifices (voir Op. 273 H, § 1).....	
29	Déposer l'écrou (4) de serrage de l'axe d'articulation (5); dégager la rondelle acier.....	Clé plate 16
30	Dégager la pompe (A), de l'axe d'articulation (5). Obturer le raccord (à l'aide de papier collant) et les orifices de la pompe (voir Op. 273 H, § 1).....	
	Pose (voir Pl. 17 H).	
31	Remplacer les deux joints toriques (12) d'étanchéité de l'axe d'articulation (voir Op. 273 H, § 3). Déposer les bouchons d'obturation du raccord de sortie de la pompe. Remplir la pompe de liquide spécial pour suspension. Mettre en place la pompe sur l'axe d'articulation (5). Placer la rondelle acier, approcher l'écrou (4) de l'axe	Clé plate 16
32	Déposer les bouchons obturant l'orifice du tube caoutchouc d'aspiration et de l'embout de pompe. Mettre en place le tube caoutchouc (101) sur l'embout (7).....	
33	Placer la courroie sur la poulie de pompe. Accoupler le tirant à la pompe, placer sur la vis de fixation le collier de maintien du tube essence. Régler la tension de la courroie en agissant sur la position angulaire de la pompe. Serrer la vis de fixation en intercalant une rondelle plate et une rondelle grower sous l'écrou. Serrer l'écrou (4) de l'axe d'articulation (5) de pompe à 1,5 m. kg.....	Clés tube et plate 12 Clé plate 16
34	Mettre le moteur en route. Desserrer la vis de purge (1) (voir Pl. 18 H). Laisser tourner le moteur pendant une ou deux minutes. Serrer la vis de purge.....	
35	Vérifier la mise en pression de l'accumulateur. Le tube caoutchouc (108) (voir Pl. 18 H) se raidit au moment de la disjonction.....	

		OUTILLAGE
REPLACEMENT D'UN ACCUMULATEUR		
Dépose (voir Pl. 18 H).		
1	Faire tomber la pression (voir Op. 273 H, § 2).....	
2	Dévisser l'accumulateur (C) du conjoncteur-disjoncteur (B) (utiliser une clé à chaîne si nécessaire). Dégager le joint (15) caoutchouc d'étanchéité.....	
3	Obturer l'orifice de l'accumulateur (voir Op. 273 H, § 1).....	
Pose.		
4	Déposer le bouchon protégeant l'orifice de l'accumulateur. Mettre en place le joint caoutchouc (15) sur l'accumulateur. L'humecter de liquide de suspension.....	
5	Visser l'accumulateur sur le corps du conjoncteur-disjoncteur (B). Serrer à la main.....	
6	Vérifier la mise en pression de l'accumulateur. Le tube caoutchouc (108) se raidit au moment de la disjonction	
REPLACEMENT D'UN CONJONCTEUR-DISJONCTEUR-ACCUMULATEUR		
Dépose (voir Pl. 18 H).		
7	Faire tomber la pression (voir Op. 273 H, § 2).....	
8	Désaccoupler du conjoncteur-disjoncteur, le tube caoutchouc (108) de retour au réservoir. Attacher ce tube au tube plongeur pour éviter de vidanger le réservoir. Obturer l'orifice du tube et celui du disjoncteur (voir Op. 273 H, § 1).....	
9	Desserrer complètement le raccord (16) du tube (102) de liaison pompe-conjoncteur sur conjoncteur, sans dégager le tube pour ne pas le déformer. Desserrer l'écrou (4) de l'axe d'articulation (5) de pompe (voir Pl. 17 H).....	Clé plate 15 Clé plate 16
10	Désaccoupler du disjoncteur, le tube de liaison (103) disjoncteur-verrou. Obturer l'orifice du conjoncteur-disjoncteur et celui du tube (voir Op. 273 H, § 1).....	Clé plate 10
11	Déposer le conjoncteur-disjoncteur, dégager le collier. Obturer l'extrémité du tube et l'orifice du conjoncteur-disjoncteur (voir Op. 273 H, § 1)	Clé tube 12
12	Déposer le support de conjoncteur-disjoncteur, du carter cylindre	Clé tube 12
Pose (voir Pl. 18 H).		
13	Monter le support du conjoncteur-disjoncteur sur le carter cylindre. Intercaler les entretoises entre support et carter. Serrer les vis en plaçant une rondelle grower sous tête	Clé tube 12

		OUTILLAGE
14	Placer le collier de fixation sur le conjoncteur-disjoncteur.....	
15	Mettre en place la bague d'étanchéité sur l'extrémité du tube (102) de liaison (voir Op. 273 H, § 3)....	
16	Présenter le conjoncteur-disjoncteur sur son support. Engager le collier sur l'extrémité inférieure du support sans fixer le conjoncteur-disjoncteur, le tenir à la main	
17	Engager le tube (102) de liaison dans l'alésage du conjoncteur-disjoncteur (voir Op. 273 H, § 3), faire prendre le raccord à la main. Fixer le conjoncteur-disjoncteur, tout en maintenant le tube en place. Serrer le raccord (16) de 0,6 à 0,8 m. kg	Clé plate 15
18	Fixer le conjoncteur-disjoncteur sur son support, intercaler une rondelle plate et une rondelle grower sous l'écrou. Serrer la vis du collier. Serrer l'écrou de l'articulation de pompe à 1,5 m. kg (voir Op. 273 H, § 3).....	Clé plate 12 Clé plate 16
19	Accoupler le tube de liaison (103) conjoncteur-verrou, au conjoncteur (voir Op. 273, § 3). Accoupler le tube caoutchouc (108) de retour au réservoir, au conjoncteur. Serrer le tube sur l'embout du conjoncteur, à l'aide d'un collier.....	
20	Mettre le circuit sous pression. Vérifier l'étanchéité. Vérifier la mise en pression de l'accumulateur (voir Op. 273 H, § 5).....	

		OUTILLAGE
	Dépose (voir Pl. 19 H).	
1	Faire tomber la pression (voir Op. 273 H, § 2).....	
2	Déconnecter le tube (110) de retour de fuite, du verrou. Obturer l'orifice du tube et celui du verrou (voir Op. 273 H, § 1).....	
	a) Déconnecter le tube (107) de retour au réservoir, du verrou. Relever le tube contre le réservoir et le fixer à l'aide d'un fil de fer ou d'une ficelle, au tube plongeur, pour éviter de vidanger le réservoir.....	
	b) Déconnecter les autres tubes, du verrou. Obturer immédiatement les extrémités des tubes et les orifices du verrou (voir Op. 273 H, § 1).....	
3	Désaccoupler les tirettes (3 et 4) de commande de verrou, de la came (5) de commande.....	
4	Déposer la tôle de maintien de la plaque caoutchouc de passage du tube de frein hydraulique et le tampon de fermeture du jambonneau.....	
5	Désaccoupler le verrou, du tampon de fermeture et dégager le support (6) de commande du verrou et le ressort (7).....	
	Pose (voir Pl. 19 H).	
6	Placer le support (6) de commande et le ressort (7), sur le verrou. Monter l'ensemble sur le tampon de fermeture (Attention : l'embout (8) du tube (110) de retour de fuite doit être orienté vers la gauche du jambonneau). Approcher les vis en intercalant une rondelle grower. Mettre la came (5) de commande en position fermée. Serrer les vis.....	Clé tube 12
7	Monter le tampon de fermeture sur le jambonneau. Intercaler une rondelle plate et une rondelle grower sous les têtes des vis ou écrous. Placer la plaque caoutchouc de passage du tube de frein. Monter la tôle de maintien de la plaque et fixer la patte d'attache du faisceau de fils.....	Clé tube 8
8	Accoupler les tirettes (3 et 4) de commande à la came de commande de verrou. Plier l'extrémité de la tige (4) de commande au pied. Plier également l'extrémité de la tirette (3). Serrer la vis des serre-câbles, la came (5) du verrou ne doit pas être bridée pendant les manœuvres. Vérifier que la came attaque le verrou dans l'axe de celui-ci. Un défaut de parallélisme entraînerait un coincement du verrou.....	
9	Accoupler les tubes d'alimentation 103 et 104, de retour de fuite (110) et de retour (106) du correcteur, au verrou (voir Op. 273 H, § 3). Terminer le branchement des tubes par le tube (107) de retour au réservoir.....	Clé plate 10
	NOTA. — S'assurer que le câble d'embrayage ne touche pas sur les tuyauteries.	
10	Mettre les circuits en pression. Vérifier l'étanchéité (voir Op. 273 H, § 5).....	

OUTILLAGE

NETTOYAGE D'UN FILTRE

Dépose (voir Pl. 22 H).

1 Désaccoupler le tube (101) caoutchouc d'aspiration de pompe, du tube (2) plongeur sur réservoir, obturer l'orifice du tube caoutchouc (voir Op. 273 H, § 1).....

2 Dévisser le bouchon (3), du tube plongeur. Dégager l'ensemble tube plongeur et filtre.....

3 **Nettoyer le filtre.**

Laver le filtre en le plongeant dans de l'alcool. Souffler de l'air comprimé par l'orifice du tube plongeur.

Vérifier l'étanchéité du tube plongeur en obturant l'extrémité à l'aide de la main, le tube étant plongé dans l'eau et en soufflant de l'air comprimé dans le tube (2). Après cette vérification, laver à nouveau le tube à l'alcool et le souffler.....

Pose (voir Pl. 22 H).

4 S'assurer de la présence du joint caoutchouc (4) sur le bouchon du tube plongeur et s'assurer que ce joint est en bon état. Mettre en place le tube plongeur (2) dans le réservoir, serrer le bouchon (3) à la main.

5 Accoupler le tube (101) caoutchouc d'aspiration au tube plongeur (2) (voir Op. 273 H, § 1).....

6 Purger le circuit d'alimentation. Mettre le moteur en route. Desserrer la vis de purge (1) (voir Pl. 18 H) Laisser tourner le moteur pendant une ou deux minutes. Serrer la vis de purge.

REMPACEMENT D'UN RÉSERVOIR D'ALIMENTATION

Dépose (voir Pl. 22 H).

7 Fermer le verrou. Faire tomber la pression (voir Op. 273 H, § 2).....

8 Désaccoupler, du joncteur, le tube (108) caoutchouc de retour disjoncteur-conjoncteur au réservoir (voir Pl. 18 H). Obturer l'orifice du disjoncteur (voir Op. 273 H, § 1). Placer l'extrémité du tube caoutchouc dans un récipient, vider le réservoir (E).....

NOTA. — En aucun cas le liquide vidangé ne doit être réutilisé.

9 Désaccoupler le tube caoutchouc (107) réservoir-verrou, de l'embout (7) du réservoir (E)..... Obturer l'orifice du tube caoutchouc (voir Op. 273 H, § 1).

10 Désaccoupler le tube (110) caoutchouc retour de fuite de l'embout (8) du réservoir. Obturer l'orifice du tube caoutchouc (voir Op. 273 H, § 1).....

		OUTILLAGE
11	Désaccoupler le tube (101) caoutchouc d'aspiration de pompe, du tube plongeur (2). Obturer l'orifice du tube (voir Op. 273 H, § 1).....	
12	Déposer les colliers fixant le réservoir au support. Dégager le réservoir.....	Clé tube 8
13	Nettoyer les pièces (utiliser de l'alcool à l'exclusion de tout autre produit)..... Pose (voir Pl. 22 H).	
14	Monter le réservoir sur le support. Mettre en place les colliers, serrer les vis.....	
15	Accoupler : le tube (101) d'aspiration de pompe au tube plongeur (2) ; le tube (107) caoutchouc réservoir-verrou à l'embout (7) du réservoir ; le tube (110) de retour de fuite à l'embout (8) du réservoir ; le tube (108) de retour du conjoncteur-disjoncteur à l'embout (9) du réservoir et au conjoncteur-disjoncteur REMARQUE IMPORTANTE. — L'interversion des tubes (107 et 110) amènerait une surpression dans le tube (8) qui suffirait à détacher le tube (107) du réservoir et provoquerait la vidange complète de l'installation.	
16	Faire le plein du réservoir (3,5 litres environ). Employer uniquement le liquide spécial pour frein.....	
17	Purger le circuit d'alimentation. Mettre le moteur en route. Desserrer la vis de purge (1) (voir Pl. 18 H). Laisser tourner le moteur pendant une ou deux minutes. Serrer la vis de purge.	

		OUTILLAGE
	Dépose (voir Pl. 3 H).	
1	Placer le levier de commande de changement de roue en position « haut ».....	
2	Lever le véhicule à l'aide d'un cric. Caler sous la coque à la hauteur des portes arrière.....	
3	Faire tomber la pression (voir Op. 273 H, § 2).....	
4	Désaccoupler, du correcteur (F), les 5 tuyauteries (voir fig. 2) : d'alimentation (104), retour (106), de retour de fuite (109) et alimentation des cylindres (105). Les tubes d'alimentation et de retour sont repérés par une touche de peinture, rouge pour l'alimentation et bleue pour le retour. Obturer l'orifice des 5 tubes immédiatement après le désaccouplement ainsi que les orifices du correcteur (voir Op. 273 H, § 1).....	Clé plate coudée 10
5	Déposer le correcteur (F), du support (14).....	Clé tube 12
	Pose (voir Pl. 3 H).	
6	Déposer le bouchon d'obturation de l'orifice d'alimentation, sur le correcteur, introduire un peu de liquide spécial dans le correcteur. Remettre le bouchon d'obturation.....	
7	TRES IMPORTANT. — <i>Vérifier que le tube (109) de retour de fuite n'est pas obturé</i> (souffler de l'air comprimé).	
8	Désaccoupler la tige (11) de commande de changement de roue, du support de correcteur (14). Monter le correcteur (F) sur le support. Engager la languette dans la fente du protecteur et dans la chape du correcteur. Fixer provisoirement le correcteur sur son support. Intercaler une rondelle plate et une rondelle grower sous les têtes des vis	Clé tube 12
9	Accoupler les tubes d'alimentation (104), de retour (106), de retour de fuite (109) et d'alimentation (105) des cylindres, au correcteur (voir Op. 273 H, §§ 1 et 3).....	Clé plate 10
10	Mettre les circuits de suspension sous pression (voir Op. 273 H, § 5).....	
11	Régler les hauteurs (voir Op. 268 H).....	

		OUTILLAGE
REPLACEMENT D'UN BLOC PNEUMATIQUE		
Dépose (voir Pl. 21 H).		
1	Assurer la propreté (voir Op. 273 H, § 1).....	
2	Lever la voiture à l'aide d'un cric, à la hauteur de la pointe AV de l'aile AR.....	
3	Déposer la roue.....	Vilebrequin de roue
4	Faire tomber la pression (voir Op. 273 H, § 2).....	
5	Déposer le bloc pneumatique (H) (il se desserre à la main). Obturer les orifices du cylindre et du bloc (voir Op. 273 H, § 1).....	
6	Nettoyer les pièces.....	
Pose (voir Pl. 21 H).		
7	Déposer le bouchon obturant l'orifice du bloc pneumatique.....	
8	Remplacer le joint (69) d'étanchéité. Veiller à ce que le joint ne soit pas vrillé.....	
9	Déposer le bouchon obturant l'orifice du cylindre.....	
10	Visser le bloc pneumatique (H). Le serrer à la main.....	
11	Mettre le circuit de suspension en pression. Vérifier l'étanchéité (voir Op. 273 H, § 5).....	
12	Monter la roue.....	Vilebrequin de roue
13	Mettre le véhicule à terre.....	
REPLACEMENT D'UN CYLINDRE DE SUSPENSION		
Dépose (voir Pl. 21 H).		
14	Assurer la propreté (voir Op. 273 H, § 1).....	

		OUTILLAGE
15	Lever le véhicule, caler sous la coque à la hauteur de la porte AR.....	
16	Faire tomber la pression (voir Op. 273 H, § 2). Fermer le verrou.....	
17	Déposer la roue.....	Vilebrequin de roue
18	Dévisser (à la main) le bloc pneumatique (H) du cylindre (G) de suspension. Visser le bouchon de protection à la place du bloc. Visser le bouchon de protection du bloc pneumatique (voir Op. 273 H, § 1).	
19	Désaccoupler le tube d'alimentation (105), du cylindre. Obturer immédiatement les orifices du tube et du cylindre (voir Op. 273 H, § 1).....	Clé plate 10
20	Déposer la patte (32) de maintien du cylindre.....	Clé plate 8
21	Déposer l'épingle (6) de liaison de la tige (7) de commande de piston et du support (8) de butée. Dégager la tige du pare-poussière de rotule.....	
22	Faire tourner de 180° l'ensemble du cylindre pour amener le bossage recevant le raccord du tube d'alimentation vers le sol. Dégager ensuite l'ensemble du cylindre en le tirant vers l'AV.....	
23	Dégager le pare-poussière (23) élastique et la tige (7) de piston, du piston (22).....	
24	Déposer le pare-poussière (23) élastique, de la tige (7) de piston.....	
	Pose (voir Pl. 21 H).	
25	ATTENTION. — Respecter scrupuleusement les conditions de propreté (voir Op. 273 H, § 1).	
26	Monter le pare-poussière élastique (23) sur la tige (7) de piston :	
	a) Engager la tige (7) de piston dans le pare-poussière (23). Le trou « b » de passage de l'épingle (6) de liaison doit être perpendiculaire à la goulotte « c » du pare-poussière de piston.....	
	b) Placer le pare-poussière sur la partie moletée de la tige (7) de piston.....	
	c) Engager la tige de piston dans le piston. Mettre le pare-poussière (23) élastique sur le corps (G) du cylindre de suspension. Orienter la goulotte « c » pour qu'elle soit diamétralement opposée au raccord du tube d'alimentation (105).....	
27	Nettoyer soigneusement l'alésage du support de cylindre de suspension.....	

		OUTILLAGE
28	Engager par l'avant le cylindre de suspension dans le support, le bossage du raccord du tube d'alimentation orienté vers le bas. Tourner de 180° pour amener le bossage vers le haut. Fixer le cylindre de suspension à l'aide de la patte (32) de maintien, la partie pliée de cette patte en appui sur le méplat existant sur le corps du cylindre de suspension.....	Clé plate 8
29	Accoupler le tube (105) au cylindre de suspension (voir Op. 273 H, §§ 1 et 3).....	Clé plate coudée 10
30	Déposer le bouchon obturant l'extrémité du cylindre de suspension. Déposer le bouchon de protection du bloc pneumatique. Visser le bloc pneumatique en s'assurant que le joint caoutchouc est en bon état. Le bloc se serre à la main.....	
31	Graisser l'extrémité de la tige de piston. S'assurer que le pare-poussière (24) de rotule est en bon état. Mettre en place la tige (7) du piston. Monter l'épingle (6) de liaison (la partie la plus longue dans le support (8) de butée), rabattre l'extrémité pour l'arrêter	
32	Monter la roue.....	Vilebrequin de roue
33	Mettre le véhicule à terre.....	
34	Mettre le circuit en pression. Vérifier l'étanchéité (voir Op. 273 H, § 5).....	

		OUTILLAGE
	Dépose (voir Pl. 16 H).	
1	Assurer la propreté (voir Op. 273 H, § 1).....	
2	Lever le véhicule à environ 0,50 m du sol. Caler à la hauteur des pointes AV des ailes AR et sous les bras inférieurs de l'essieu AV.....	
3	Faire tomber la pression (voir Op. 273 H, § 2 b).....	
4	Désaccoupler les tubes d'admission (104) et d'échappement (106) du verrou (D). Désaccoupler le tube caoutchouc du tube acier de retour de fuite (109).....	Clé plate 10
5	Obturer les orifices des tubes et ceux du verrou (voir Op. 273 H, § 1).....	
6	Dégager les tubes des pattes de fixation sur jambonneau et sur plancher.....	
7	Redresser soigneusement l'extrémité des tubes sortant du profilé sous coque.....	
8	Désaccoupler le câble G de frein à main, du palonnier.....	Clé plate 14
9	Dégager le caoutchouc de protection des tubes, du profilé sous coque.....	
10	Désaccoupler les tubes d'admission (104) et d'échappement (106) du correcteur de hauteur (F). Désaccoupler le tube caoutchouc du tube acier (109) de retour de fuite.....	Clé plate 10
11	Obturer les orifices des tubes et ceux du correcteur de hauteur (voir Op. 273 H, § 1).....	
12	Redresser soigneusement les tubes.....	
13	Dégager, vers l'avant, l'ensemble des tubes, du profilé sous coque.....	
	Pose (voir Pl. 16 H).	
14	Assurer la propreté (voir Op. 273 H, § 1 b).....	
15	Visser un cône sur le raccord du tube (104) d'admission et du tube (106) d'échappement (utiliser le cône MR-3384-8, voir Pl. 23 H, fig. 4).....	Cône MR-3384-8
16	Les tubes sont repérés par une touche de peinture à chaque extrémité : rouge pour l'admission, bleue pour l'échappement.....	
17	Préparer les extrémités AV des tubes d'admission et d'échappement (voir fig. 2) et de retour de fuite (voir fig. 3).....	
	NOTA. — Prohiber tout coude ou pliure « brusque ».	

		OUTILLAGE
18	Engager les tubes ainsi préparés dans le profilé sous coque. Mettre en place la partie des tubes longeant le jambonneau, en les faisant pivoter (faire fléchir l'extrémité des tubes dans la limite d'élasticité pour les passer entre moteur et jambonneau).....	
19	Cintrer l'extrémité AV des tubes d'admission et d'échappement sur un mandrin de $\varnothing = 40$ mm pour permettre leur branchement sur le verrou (D).....	Mandrin $\varnothing = 40$
20	Fixer les tubes par leurs pattes d'attache sur la coque.....	
21	Accoupler les tubes au verrou (voir Op. 273 H, § 3). Brancher le tube caoutchouc au tube acier de retour de fuite (109).....	Clé plate 10
22	Cintrer les extrémités AR des tubes d'admission (104) et d'échappement (106) sur un mandrin de $\varnothing = 100$ mm pour permettre leur branchement sur le correcteur (F).....	Mandrin $\varnothing = 100$
23	Accoupler les tubes au correcteur (voir Op. 273 H, § 3). Brancher le tube caoutchouc sur le tube acier de retour de fuite (109) et au correcteur.....	Clé plate 10
24	Faire tourner le moteur. Effectuer une purge en agissant sur la vis (1) du conjoncteur-disjoncteur (voir Pl. 18 H).....	
25	Placer le levier de commande de changement de roue à la position « haut ». Vérifier l'étanchéité des raccords.....	
26	Mettre le véhicule à terre. Placer le levier de commande de changement de roue à la position « route ».	

IMPRIMERIE DES USINES CITROËN
11-54 - M

