



Instructions d'entretien des pièces

Messages d'avertissement

Veillez vous assurer de lire tous les messages d'avertissement indiqués dans la présente publication. Ils présentent de l'information pouvant aider à prévenir de graves blessures corporelles, des dommages à l'équipement ou les deux.

Comment obtenir de plus amples renseignements en matière d'entretien ou de réparation

Veillez vous reporter au manuel d'entretien no 2, Front Non-Drive Steer Axles/All Meritor Conventional, Easy Steer Plus™ and MFS Series. Veuillez consulter la section Literature on Demand du site meritor.com pour obtenir cette publication.

Ensembles de pivots d'essieu pour l'essieu directeur avant non moteur Easy Steer^{MC} de Meritor

Les ensembles de pivots d'essieu pour essieux directeurs avant non moteur Easy Steer™ incluent quatre pivots. Ils peuvent être utilisés pour effectuer l'entretien des essieux directeurs avant non moteur Easy Steer™ ou pour convertir certains essieux directeurs avant non moteur conventionnels en essieux Easy Steer™. Veuillez vous reporter au tableaux A et B de ce bulletin.

Les pivots inclus dans un ensemble peuvent être de différentes couleurs, ce qui indique uniquement qu'ils ont été fabriqués dans différentes usines. Les pivots sont tous interchangeables quels qu'en soit la couleur.

Comment obtenir les ensembles

Veillez communiquer avec le service du marché secondaire pour véhicules commerciaux de Meritor au 888 725-9355 à Florence, au Kentucky.

Installation des pivots d'essieu

Essieu directeur avant non moteur Easy Steer^{MC} de Meritor

Installation et dimensionnement des pivots d'essieu

⚠ AVERTISSEMENT

Afin d'éviter de graves blessures aux yeux, toujours porter des lunettes de protection lors de travaux de réparation ou d'entretien d'un véhicule.

REMARQUE : veuillez vous reporter au manuel d'entretien no 2 pour connaître les procédures appropriées pour le retrait et l'installation du porte-fusée de direction.

REMARQUE : une fois les pivots d'essieu supérieur et inférieur installés, le dessus du pivot devrait se trouver à égalité avec la surface intérieure de l'alésage de chacune des fusées d'essieu.

1. Utiliser un outil d'installation pour joint d'étanchéité pour enfoncer le pivot d'essieu supérieur d'environ 0,3175 cm (1/8 po) dans l'alésage de la fusée d'essieu et diminuer la pression. Appuyer sur le pivot pour l'enfoncer à la profondeur appropriée, comme cela est indiqué dans le tableau A. Figure 1, Figure 2 et Figure 3.

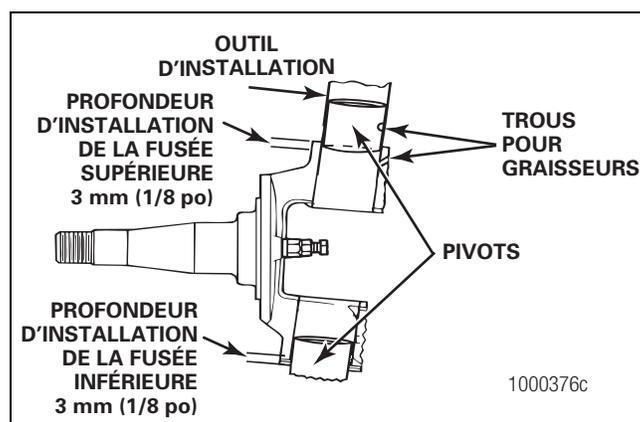
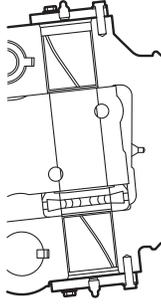


Figure 1

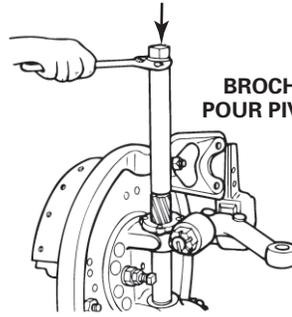
COUVERCLE BOULONNÉ DU PIVOT D'ESSIEU



4007173a

Figure 2

Pousser légèrement vers le bas.

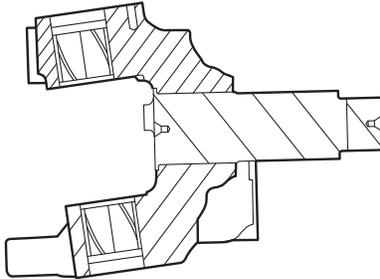


BROCHE D'ALÉSAGE
POUR PIVOT SUPÉRIEUR

1000380b

Figure 4

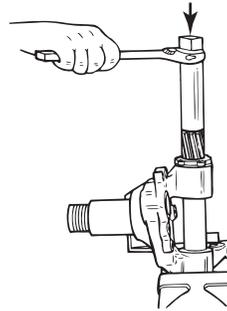
COUVERCLE VISSÉ DU PIVOT D'ESSIEU



4007174a

Figure 3

Pousser légèrement vers le bas.



1000047b

Figure 5

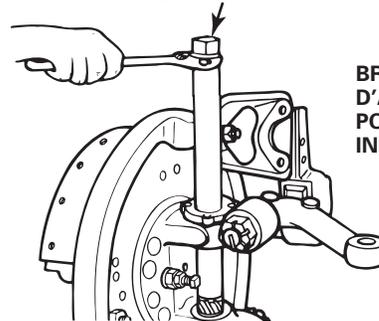
- Placer la fusée avec le dessous vers le haut. Répéter l'étape 1 pour le pivot d'essieu inférieur. Le pivot inférieur doit être poussé pour être conforme à la spécification appropriée, indiquée dans le tableau A.

⚠ ATTENTION

Utiliser une broche d'alésage fixe pour terminer le dimensionnement des pivots d'essieu selon la taille appropriée (indiquée dans le tableau A) *avant* d'installer les joints d'étanchéité pour empêcher tout dommage aux joints d'étanchéité. Ne pas polir ou roder les pivots et ne pas utiliser de barre ou de boule de rodage, car cela endommagera les pivots d'essieu.

- Veillez plutôt utiliser une broche d'alésage pour terminer le dimensionnement des pivots. Ne pas utiliser de barre ou de boule de rodage. Il faut dimensionner les pivots au diamètre indiqué dans le tableau B. Les pivots supérieur et inférieur doivent être alignés et conserver avec un écart inférieur à 0,025 mm (0,001 po). Figures 4, 5, 6 et 7.

Pousser légèrement vers le bas.



BROCHE
D'ALÉSAGE
POUR PIVOT
INFÉRIEUR

1000381c

Figure 6

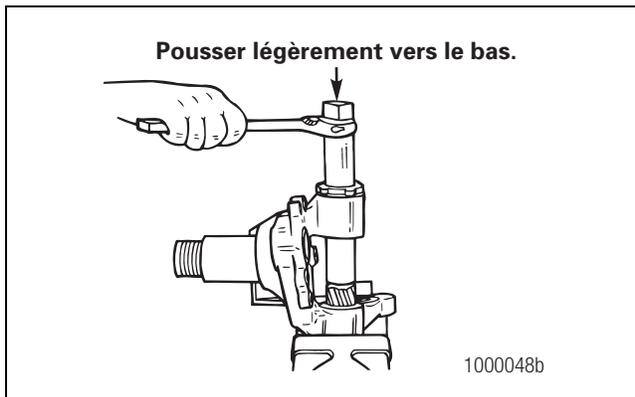


Figure 7

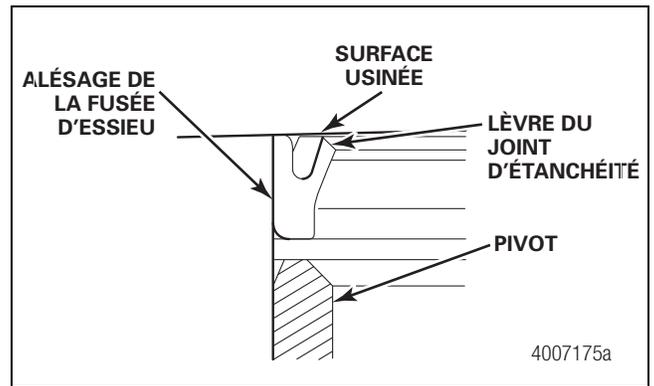


Figure 9

⚠ ATTENTION

Au moment d'installer les retenues de graisse supérieure et inférieure, veuillez vous assurer que les lèvres des deux retenues soient face à face. Installer les retenues dans le mauvais sens empêchera la graisse d'être purgée des fusées pendant les procédures de lubrification, ce qui pourra endommager les composants.

4. Installer les retenues de graisse supérieure et inférieure de façon à ce que les lèvres des deux retenues soient face à face. Veuillez vous assurer d'installer les retenues dans le bon sens sinon la graisse ne pourra pas être purgée des fusées pendant la lubrification. Une fois les pivots installés, il faut s'assurer que les retenues sont égales à la surface machinée de chaque alésage de fusée. Figures 8 et 9.

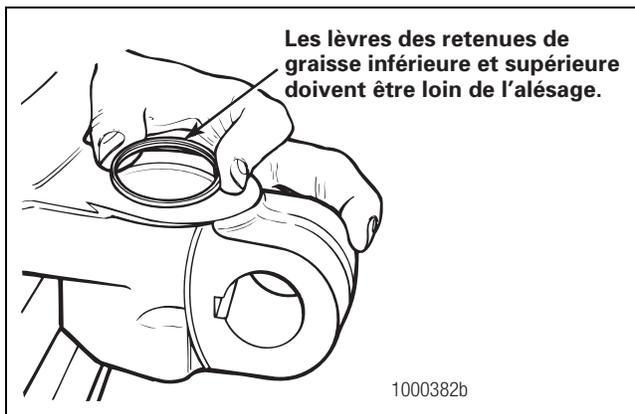


Figure 8

Tableau A : Spécifications concernant le diamètre et la profondeur du pivot d'essieu

Numéro de l'ensemble	Modèle d'essieu	Profondeur du pivot supérieur	Profondeur du pivot inférieur	Diamètre fini des pivots*
R201307	FF-931, FF-932, FF-933, FF-934, FF-941, FF-942, FF-943, FF-944	0,89 à 0,97 cm (0,352 à 0,382 po)	0,89 à 0,97 cm (0,352 à 0,382 po)	4,56 à 4,56 cm (1,7950 à 1,7960 po)
R201308	FF-931A, FF-941A	1,13 à 1,21 cm (0,445 à 0,475 po)	0,74 à 0,81 cm (0,290 à 0,320 po)	4,56 à 4,56 cm (1,7950 à 1,7960 po)
R201309	FF-952, FG-931, FG-933, FG-943, FG-952	0,89 à 0,97 cm (0,352 à 0,382 po)	0,89 à 0,97 cm (0,352 à 0,382 po)	4,56 à 4,56 cm (1,7950 à 1,7960 po)
	17100, 17101	0,89 à 0,97 cm (0,352 à 0,382 po)	1,05 à 1,12 cm (0,412 à 0,442 po)	4,56 à 4,56 cm (1,7950 à 1,7960 po)
R201312	FL-931, FF-961, MFS-18, MFS-20, FL-943, FL-951	1,14 à 1,24 cm (0,450 à 0,490 po)	0,43 à 0,51 cm (0,170 à 0,200 po)	5,08 à 5,082 cm (2,0 à 2,0010 po)
R201315, R201470	FD-961, FF-961, MFS-10, MFS-12, FF-945, FF-961, FF-966, FF-967, FF-946	0,89 à 0,97 cm (0,352 à 0,382 po)	0,89 à 0,97 cm (0,352 à 0,382 po)	4,56 à 4,56 cm (1,7950 à 1,7960 po)
R201471, R201319	MFS-14, FG-941	0,89 à 0,97 cm (0,352 à 0,382 po)	0,89 à 0,97 cm (0,352 à 0,382 po)	4,56 à 4,56 cm (1,7950 à 1,7960 po)
R201474	MFS-8, MFS-7	1,38 à 1,48 cm (0,542 à 0,582 po)	1,08 à 1,18 cm (0,426 à 0,466 po)	4,14 à 4,15 cm (1,6306 à 1,6325 po)
R201478	MFS-6	1,96 à 2,062 cm (0,772 à 0,812 po)	2,11 à 2,21 cm (0,829 à 0,869 po)	3,46 à 3,46 cm (1,3610 à 1,3625 po)
R201419	FF-981, FF-982	1,82 à 1,92 cm (0,716 à 0,756 po)	1,82 à 1,92 cm (0,716 à 0,756 po)	4,88 à 4,89 cm (1,923 à 1,925 po)

*Les pivots supérieur et inférieur doivent être alignés et conserver un écart inférieur à 0,025 mm (0,001 po).

Tableau B : Ensemble pour entretien et conversion

Numéro de l'ensemble	Utilisé pour effectuer l'entretien des modèles	Utilisé pour convertir les modèles
R201307	FF-941, FF-942, FF-943, FF-944	FF-931, FF-932, FF-933, FF-934
R201308	FF-941A	FF-931A
R201309	FF-941, FG-943, 17100, 17101	FF-952, FG-931, FG-933, FG-952
R201312	FL-941, FL-943	FL-931, FL-951
R201315	FD-961, FF-961	N/A



Meritor Heavy Vehicle Systems, LLC
2135 West Maple Road
Troy, MI 48084 É.-U.
866-668-7221
meritor.com

L'information contenue dans le présent manuel était à jour au moment où elle a été approuvée pour impression et peut être modifiée sans préavis et sans engagement de responsabilité. Meritor Heavy Vehicle Systems, LLC, se réserve le droit de réviser l'information présentée ou de cesser à tout moment la production de pièces décrites dans ce manuel.

©2008
Meritor, Inc.
Tous droits réservés

Imprimé aux É.-U.

TP-8707FC
Mis à jour 10-08
(16579)