

MONTAGGIO MOZZI A CARTUCCIA SU ASSALI LC

Istruzione Operativa

Lubrificazione

Applicare da 15 a 20 grammi di grasso Blu Lithium EP2 nella cavità dell'anello di fermo diffondendo il grasso uniformemente intorno alla circonferenza della guarnizione.

Pulizia

Prima di montare il mozzo sul fusello, assicurarsi che il fusello non sia danneggiato e rimuovere qualsiasi traccia di logoramento dalle sedi dei cuscinetti utilizzando una tela abrasiva di grana media.

Verifica

Applicare da 1 a 2 grammi (volume di 1 a 1,5 cm³) di "SIGNAL LBT 2" sul fusello nella zona "A" (figura 1).

Montaggio mozzo

1. Premere il mozzo e il disco in asse con il fusello in un movimento di spinta costante. Assicurarsi che il gruppo sia ben posizionato sul fusello, facendo attenzione a non danneggiare la filettatura di questo. (figura 2)

2. Montare la rondella, allineando la tacca della rondella con la scanalatura del fusello. (figura 3)

3. Avvitare il dado del mozzo sulla filettatura del fusello. Utilizzando una chiave dinamometrica appropriata, applicare una coppia di serraggio finale di un valore di 750/800 Nm. Continuare a ruotare il mozzo finché non si raggiunge la coppia di serraggio finale. (figura 4)

4. Utilizzando l'utensile di marcatura, contrassegnare la rondella in una delle scanalature su un lato del dado. Il materiale della rondella deve essere tagliato lungo il bordo dell'estremità piatta del dado in modo che resista all'allentamento del dado nel caso di un perdita di coppia (vedi esempi sotto).

Verifica della regolazione cuscinetto

Controllare la libera rotazione del mozzo. Non deve essere possibile rilevare un gioco assiale del cuscinetto.

CARTRIDGE HUB ASSEMBLY ON LC AXLES

Operating Instruction

Greasing

Apply 15 to 20 grams of grease hub, Blue Lithium EP2 in cavity of the seal by spreading the grease evenly around the circumference of the seal.

Cleaning

Before assembly the hub on the spindle, make sure the spindle is not damaged and remove any trace of friction wear on bearing seats using an abrasive cloth of medium grain.

Verification

Apply 1 to 2 grams (volume of 1 to 1.5 cm³) of "SIGNAL LBT 2" on the spindle in the "A" zone (figure 1).

Hub assembly

1. Push the hub and the disk on the spindle axle in a soft, steady push movement. Ensure the assembly is fully seated on the spindle with a push, taking care not to damage the threads of the spindle. (figure 2)

2. Install the washer, aligning the notch of the washer with the groove of the rocket. (figure 3)

3. Install the hub nut on the spindle threads of the axle. Aim the nut on the spindle using the correct hub sleeve. Using a torque wrench appropriate, apply a final tightening torque of a value of 750/800 Nm. Continue rotating the hub, while the final torque is applied.

4. Using the marking tool, mark the washer in one of the slots on one side of the flange of the nut. The washer material must be cut along the edge of the flat end of the nut and formed gradually over the remaining length of the slot so as to resist loosening of the nut in the case of a loss of torque (see examples below).

Verification of bearing adjustment

Check the free rotation of the hub assembly. It must not be possible to detect axial bearing play.

MONTAGE MOYEU CARTOUCHES SUR ESSIEUX LC

Mode d'Emploi

Graissage

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

Nettoyage

Avant le montage du moyeu sur la fusée, vérifier que la fusée n'est pas endommagée et éliminer toute trace d'usure par frottement sur les portées de roulement en utilisant une bande de toile émeri à grain moyen.

Verification

Appliquer 1 à 2 grammes (volume de 1 à 1,5 cm³) de "SIGNAL LBT 2" sur la fusée dans la zone "A" (figure 1).

Montage du moyeu

1. Pousser le moyeu et le disque complet sur la fusée de l'essieu en un mouvement de poussée doux et régulier. S'assurer que le montage est bien enfoncé sur la fusée avec une simple pression, en prenant soin de ne pas endommager les filets de la fusée. (figure 2)

2. Monter la rondelle en alignant l'encoche de la rondelle avec la rainure de la fusée. (figure 3).

3. Monter l'écrou de moyeu sur le filetage de la fusée de l'essieu. En utilisant une clé dynamométrique appropriée, appliquer un couple de serrage final d'une valeur de 750/800 Nm. Continuer à faire tourner le moyeu, tandis que le couple final est appliqué.

4. En utilisant l'outil de marquage, marquer la rondelle dans une des fentes sur une des faces de la bride de l'écrou. Le matériau de la rondelle doit être coupé le long du bord de l'extrémité plate de l'écrou et formée progressivement au-dessus de la longueur restante de la fente de façon à résister au desserrage de l'écrou dans le cas d'une perte de couple (voir les exemples ci-dessous).

Verification du réglage des roulements

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

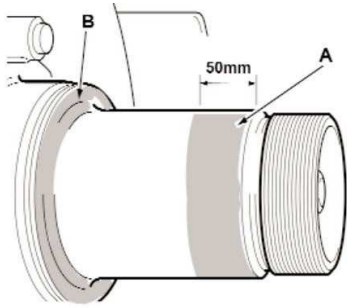


Figure 1



Figure 2



Figure 3



Figure 4



Figure 5

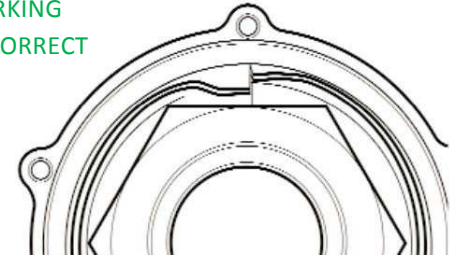


Figure 6

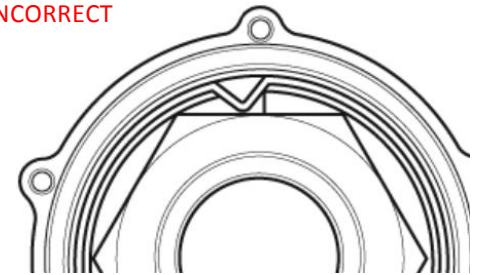


Figure 7

MARCATURA CORRETTA
CORRECT MARKING
MARQUAGE CORRECT



ERRATA MARCATURA
INCORRECT MARKING
MARQUAGE INCORRECT



ERRATA MARCATURA
INCORRECT MARKING
MARQUAGE INCORRECT

