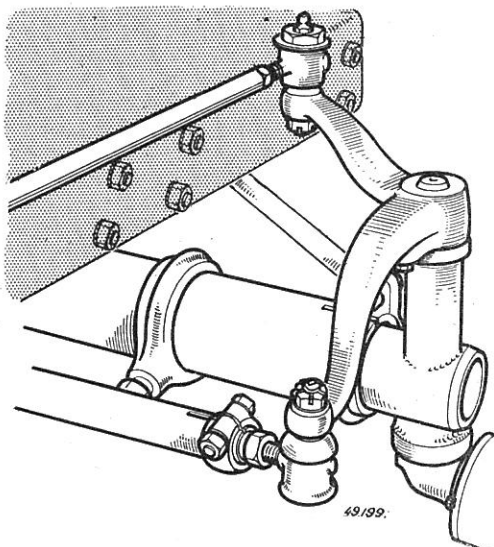
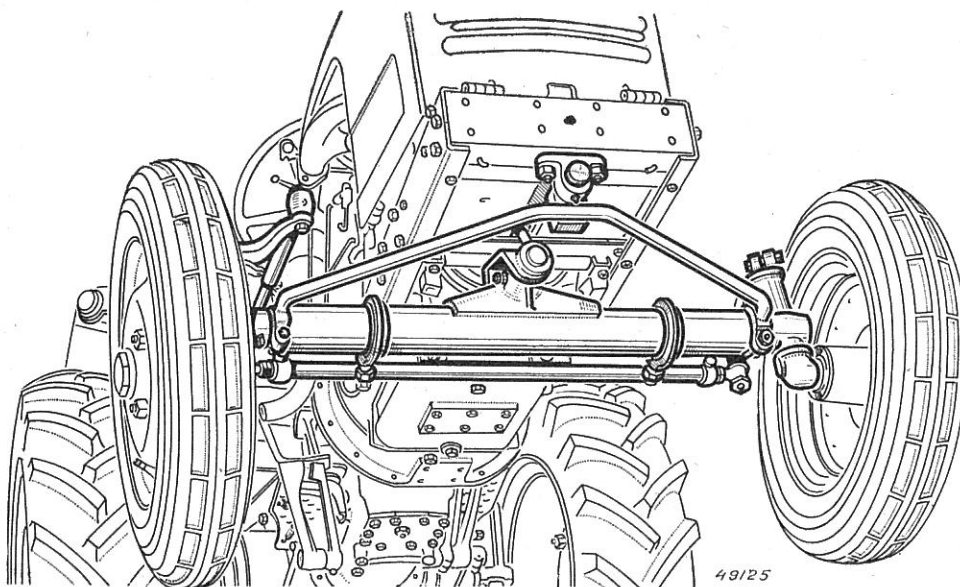


7. ESSIEU AVANT

TYPE 71

	PAGES
Caractéristiques	130
Outils spécialisés	190
Vérifications des caractéristiques {	
Vérifications préliminaires	131
Mesure et réglage du pincement	131
Mesure des caractéristiques	131
Dépose et repose	132
Ensemble « Moyeu - Pivot de fusée » : dépose et repose	132
Vérification de l'ensemble « Pivot - Fusée »	133

ESSIEU AVANT



ESSIEU AVANT TYPE « NORMAL »

CARACTÉRISTIQUES

Voie avant variable	de 1,200 m à 1,900 m
Inclinaison des pivots de fusée ...	0°
Angle de carrossage	4°
Angle de chasse	3°
Pincement	0 à 2 mm
Diamètre d'alésage des bagues de pivots de fusée	32 mm + 0 + 0,025

ESSIEU AVANT TYPE « VIGNERON »

CARACTÉRISTIQUES

Mêmes caractéristiques que l'essieu avant type "NORMAL", excepté :

— Voie avant variable

Conséquences :

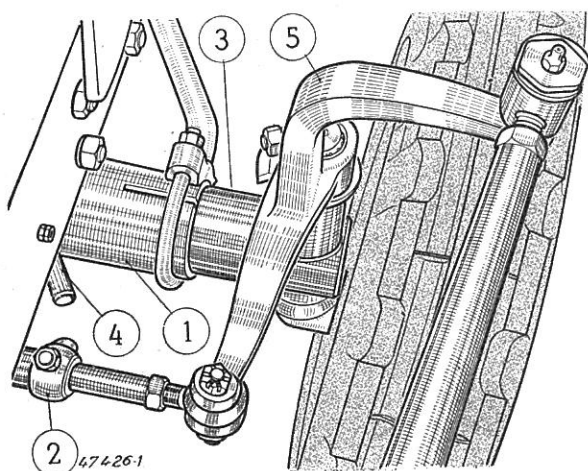
- Tube central (1), barre de connexion (2) et tête d'essieu (3) modifiés dans leur longueur.
- Butée de braquage supplémentaire (4) pour les voies inférieures.
- Levier de connexion (5) spécial.

ESSIEU AVANT TYPE « ÉTROIT »

Mêmes caractéristiques que l'essieu type "NORMAL", mais composé :

- D'un **corps d'essieu** du tracteur type **Vigneron**.
- De **fusées** du tracteur type **Normal**.

Voie avant variable



VÉRIFICATION DES CARACTÉRISTIQUES

Vérifier systématiquement les caractéristiques de l'essieu avant :

- A la suite d'un choc à l'avant du tracteur.
- En cas de troubles de la direction.

VÉRIFICATIONS PRÉLIMINAIRES

Pour vérifier les caractéristiques de l'essieu avant, examiner d'abord les différents points ci-dessous :

- Jeu des pivots de fusée (bagues et rondelles de butée).
- Jeu des rotules de la barre de connexion.
- Voilage des jantes.
- Pression de gonflage des pneus.
- Jeu des roulements de moyeux.
- Uniformité de l'usure de la bande de roulement des pneus.

Si, lors de ces vérifications, on a relevé des anomalies, il est nécessaire d'y remédier avant d'entreprendre tout autre travail.

Si, après ces vérifications, et s'il y a lieu remise en état, les troubles persistent, vérifier alors les caractéristiques de l'essieu avant.

MESURE DE PINCEMENT

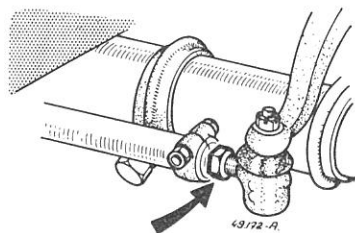
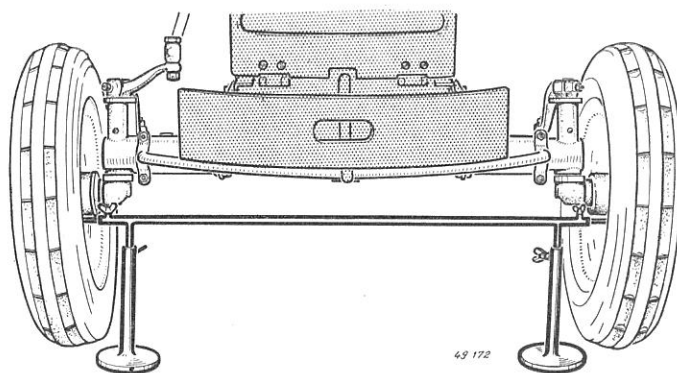
La mesure du pincement peut s'effectuer dans n'importe quelle voie.

Utiliser la jauge de réglage Réf. : **T. Av. 36.**

- Régler la hauteur des touches au centre des moyeux.
- Mettre les touches en contact avec les jantes dans la partie avant de celles-ci (repérer les points de contact à la craie).
- Retirer la jauge.
- Avancer le tracteur d'un demi-tour de roue.
- Par l'arrière, introduire la jauge et appliquer une touche sur un repère de craie. Mesurer le pincement.

La valeur du pincement doit être de 0 à 2 mm, sinon procéder au réglage.

Ce réglage s'effectue par la barre de connexion : celle-ci est munie à cet effet de deux embouts filetés à pas contraires permettant d'augmenter ou de diminuer sa longueur.



MESURE DES CARACTÉRISTIQUES

A effectuer sur une aire plane et horizontale.

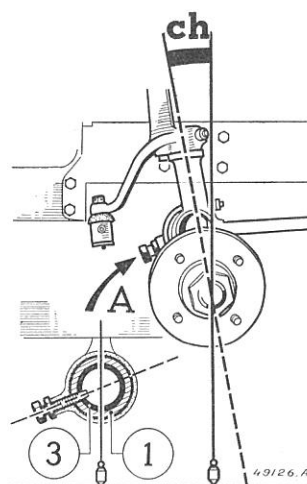
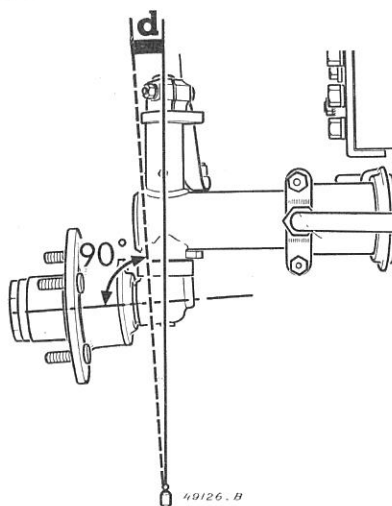
Commencer par régler le pincement et mesurer ensuite à l'aide d'appareils spéciaux :

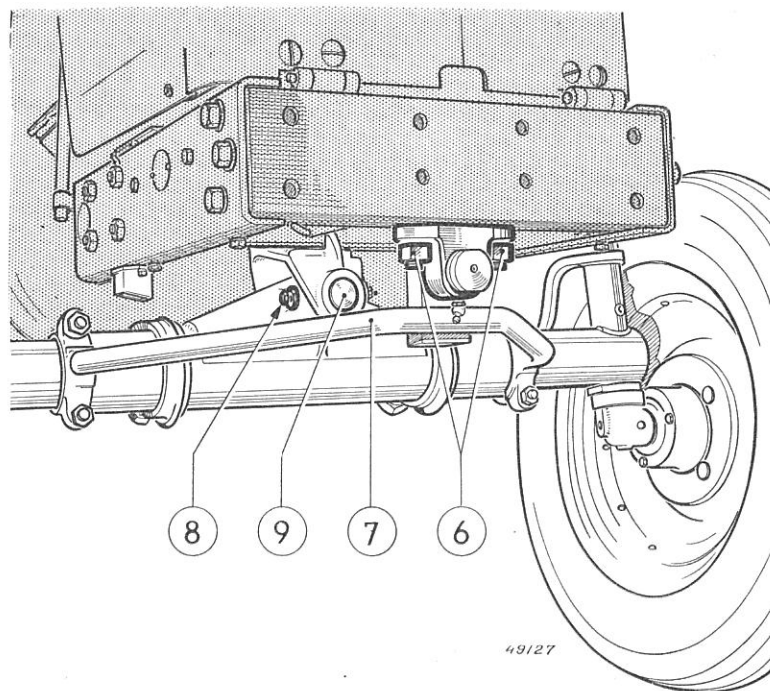
L'angle de carrossage d = 4°

L'angle de chasse ch = 3°

Si à la vérification de l'angle de carrossage, on trouve des valeurs différentes entre la roue droite et la roue gauche, vérifier la fusée (voir page 133).

L'angle de chasse étant donné par la position de la tête d'essieu (3) par rapport au tube central (1), il y a lieu de vérifier si la vis et l'écrou (A) sont bien bloqués.





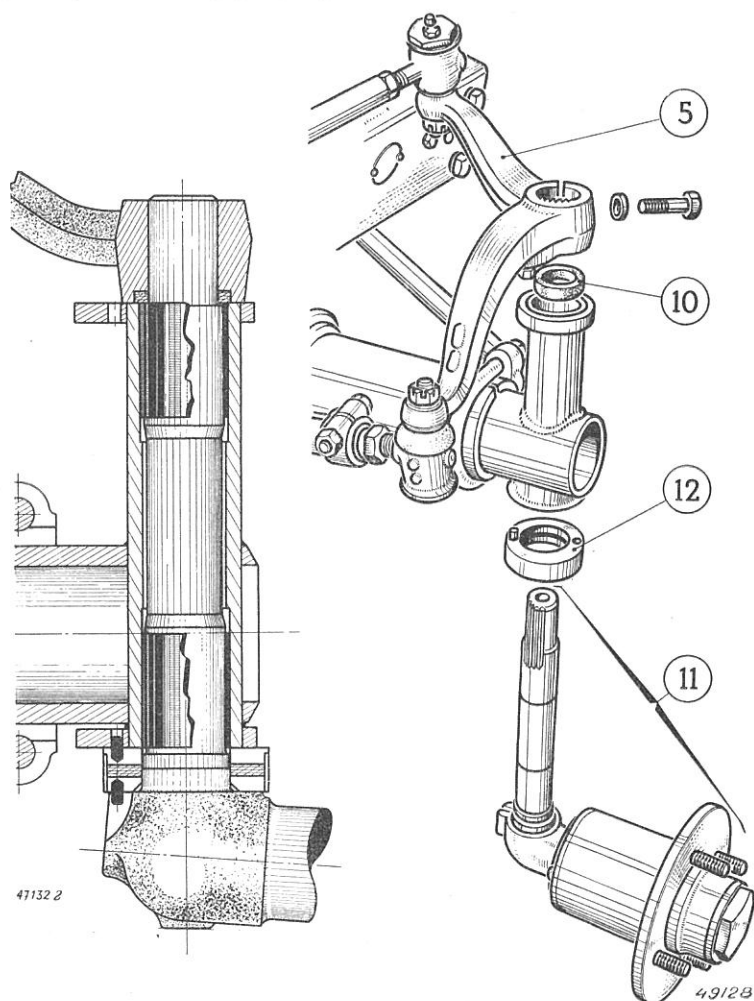
DÉPOSE ET REPOSE

DÉPOSE.

Mettre le tracteur sur chandelle.
Désaccoupler la bielle de direction.
Enlever les deux boulons (6) de fixation du tirant (7) au châssis.
Dévisser la vis d'arrêt (8) de l'axe d'articulation centrale de l'essieu (9) et chasser cet axe.
Déposer l'essieu avant.

REPOSE.

Reprendre en sens inverse les opérations de dépose.



ENSEMBLE

« MOYEU - PIVOT DE FUSÉE »

DÉPOSE.

Déposer la roue.
Désaccoupler la barre de connexion et, s'il y a lieu, la bielle de direction.
Déposer le levier de direction-connexion (5). Récupérer le feutre (10) et dégager l'ensemble "moyeu-pivot" (11).
Enlever s'il y a lieu, l'ensemble de butée (12).
Vérifier l'ensemble "pivot - fusée" (voir page 133).

REPOSE.

Effectuer en ordre inverse les opérations de la dépose.
Graisser les articulations démontées.

VÉRIFICATION DE L'ENSEMBLE PIVOT - FUSÉE

Côté axe de pivot :

Monter entre pointes en se servant des centres d'usinage.

Apprécier :

- L'excentrage de l'axe de pivot en appliquant le comparateur sur les portées de bagues de pivot (flèches **B**).

Maximum d'excentrage 0,04 mm

- Le voilage de la portée des rondelles de butée (flèche **A**).

Maximum de voilage 0,02 mm

Côté fusée :

Vérifier le bon état des portées des roulements de moyeux (flèches **C**) et s'assurer que les roulements n'aient pas de jeu sur leur portée.

Ensemble "pivot - fusée" :

La fusée et l'axe de pivot forment une seule pièce. Toutes déformations angulaires éventuelles pourront être vérifiées à l'aide du calibre Réf. : **T. Av. 35** :

Côté **N** pour tracteur "Normal" et "Étroit".
Côté **V** pour tracteur "Vigneron".

