

Instructions de montage

pour

couronnes de pivotement ou

ronds d'avant-train à billes avec vis spéciales

JOST

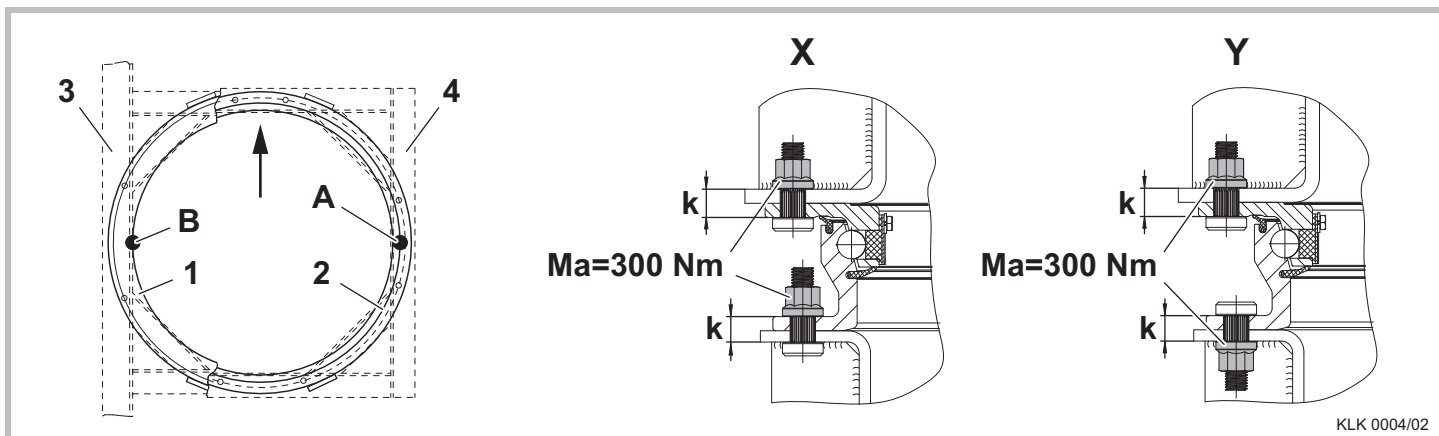
Pour une utilisation dans des installations de direction à bougie à un axe jusqu'à 10 t de charge à l'essieu, il est possible d'utiliser les gabarits de perçage standard des fiches techniques JOST avec les vis spéciales pour un montage sur le véhicule sans butée d'arrêt. Si la charge à l'essieu de la direction à bougie est supérieure à 10 t, il est recommandé d'utiliser pour chaque bague au moins 12 points de fixation, répartis de manière aussi régulière que possible, avec des vis spéciales.

Pour garantir un montage du rond d'avant-train à billes ou de la couronne de pivotement avec aussi peu de renforts que possible, respecter côté véhicule une précision de position du gabarit de perçage de 0,6 mm et un diamètre de perçage de 18 +/- 0,1 mm. Il est possible d'utiliser un alésoir pour rectifier de légers défauts d'alignement du gabarit de perçage entre les pièces.

La longueur de serrage totale de la vis spéciale cote k doit être comprise entre 16 et 25 mm.

Pour le montage, insérer les vis spéciales dans le sens prévu dans la couronne de pivotement ou le rond d'avant-train à billes et la tôle de châssis et serrer les écrous. La vis spéciale se serre ainsi lentement dans les deux pièces et peut supporter des charges de poussée sans espace.

Respecter le couple de serrage indiqué.



Le vissage peut également être réalisé selon la variante X ou Y.

- | | | | |
|---|---------------------|---|---|
| 1 | Couronne supérieure | A | Position de la plaque signalétique |
| 2 | Couronne inférieure | B | Position du trou de remplissage cylindrique |
| 3 | Châssis | | |
| 4 | Avant-train | | |

Le montage du rond d'avant-train à billes ou de la couronne de pivotement doit s'effectuer sur un support plan et rigide en longitudinal et latéral (manque de planéité max. 1mm).

Afin de garantir une assise suffisante, il faut que le rond à billes ou la couronne de pivotement repose sur au moins 50% de sa circonférence.

Les surfaces porteuses doivent être régulièrement réparties aussi bien dans le sens de la marche que perpendiculairement à celui-ci et réalisées de telle manière que le rond d'avant-train à billes ou la couronne de pivotement soit soutenu au niveau des chemins des roulements à billes.

Des tôles permettent de compenser des défauts importants de planéité.

Par ailleurs, si les ronds d'avant-train ne sont pas percés, veiller lors de la réalisation des perçages à :

- ▶ respecter côté véhicule une précision de position du gabarit de perçage de 0,6 mm et un diamètre de perçage de 18 +/- 0,1 mm ;
- ▶ ce que ni copeaux de perçage ni liquides ne pénètrent dans le chemin de billes ;
- ▶ ne pas percer dans la zone (+/- 15 mm) de l'orifice de remplissage de billes ni dans celle des cordons de soudure ;
- ▶ ce que la plaque d'identification soit placée à 90° à droite par rapport au sens de la marche ou à 90° à gauche par rapport au sens de la marche si l'orifice de remplissage de billes est à l'intérieur, pour éliminer les sections transversales affaiblies de la zone des contraintes maximales ;
- ▶ ce que le graisseur soit facilement accessible ;
- ▶ ce que le mouvement de traînée ne soit pas entravé.

Vous trouverez des informations supplémentaires sur nos ronds d'avant-train à billes ou couronnes de pivotement à l'adresse www.jost-world.com.