



OPERATIONS RELATIVES A L'ENTRAINEMENT FINAL

Ensemble différentiel - dépose et repose	51.15.01
Ensemble différentiel - révision	51.15.07
Caoutchoucs de plaque de montage de boîtier d'entraînement final - dépose et repose	51.25.34
Plaque de montage d'entraînement final - dépose et repose	51.25.33
Boîtier d'entraînement final - dépose et repose	51.25.13
Roulement d'arbre de roue intérieur - dépose et repose	51.10.04
Joint d'huile intérieur d'arbre de roue - dépose et repose	51.10.05
Joint d'huile de pignon d'attaque - dépose et repose	51.20.01



ROULEMENT INTERIEUR D'ARBRE DE ROUE

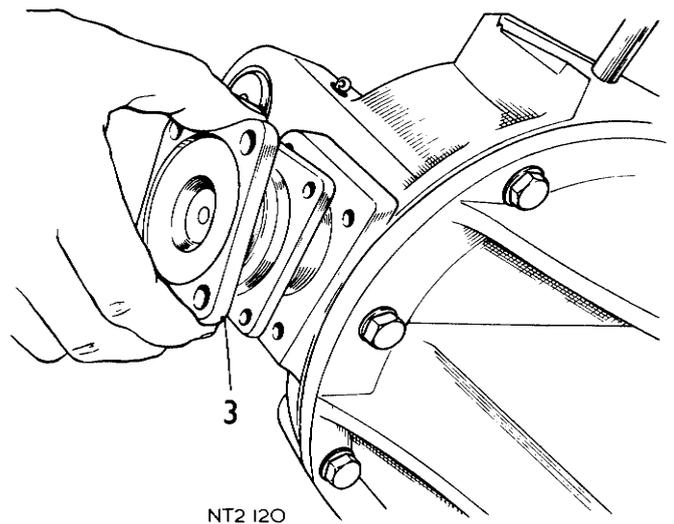
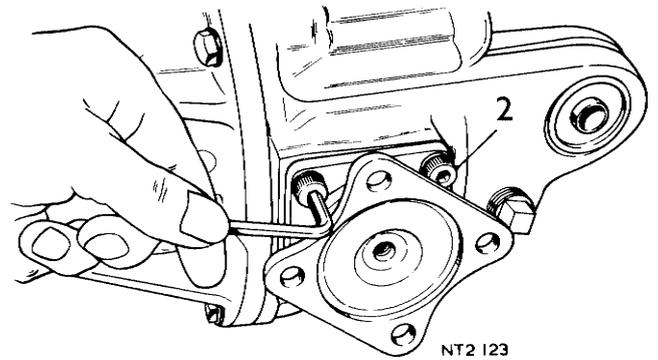
Dépose et repose 51.10.04

Joint d'huile intérieur d'arbre de roue -
dépose et repose 51.10.05

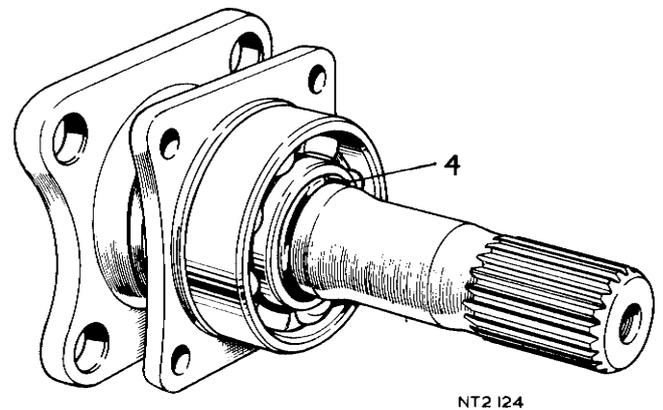
Outils spéciaux S4221A et jeu d'adaptateurs S4221A-7B

Dépose

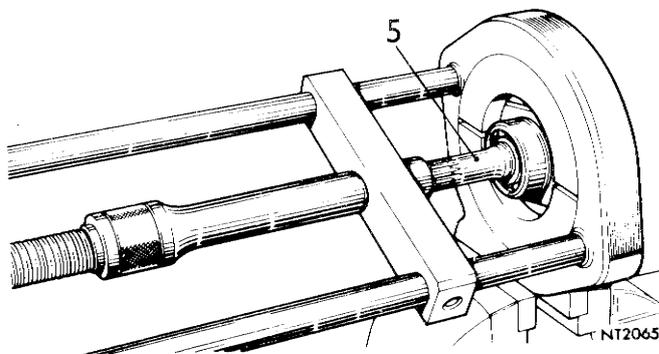
1. Déposer l'ensemble arbre de roues arrière - instructions 1 à 8.47.10.01
2. A l'aide d'une clé à douille hexagonale déposer les quatre vis à tête creuse fixant la plaque du logement de joint sur le carter d'entraînement final. REMARQUE: Si l'on dépose les deux arbres de roue, marquer des repères pour faciliter la repose.
3. Placer un récipient approprié sous l'arbre de roue pour récupérer l'huile et retirer l'arbre de roue intérieur au complet avec le roulement et la plaque de logement de joint d'huile.



4. Déposer le circlips de retenue du roulement.

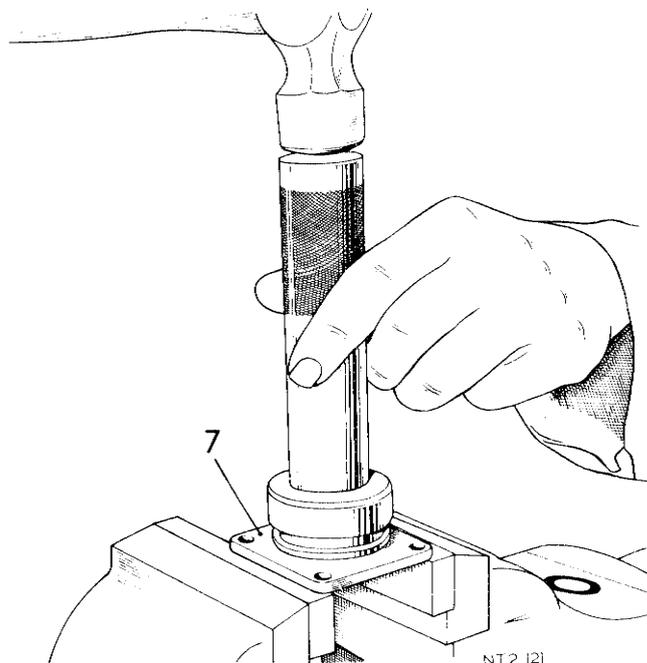


5. A l'aide de l'outil spécial S4221A et de l'outil de dépose S4221A-7B, exercer une pression pour extraire l'arbre de roue hors du roulement.
6. Déposer la plaque de logement du joint d'huile et chasser le joint d'huile hors de la plaque.

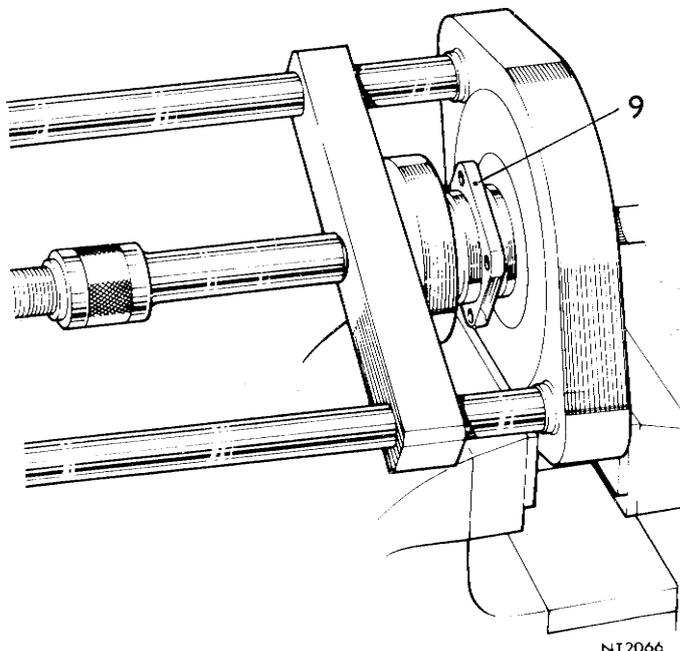


Repose

7. En posant d'abord la lèvres du joint d'huile, enfoncer ou chasser un joint dans la plaque de logement.
8. En laissant la lèvres d'étanchéité en second, monter la plaque de logement sur l'arbre de roue intérieur en faisant attention de ne pas endommager le joint en le faisant passer par-dessus les cannelures.



9. A l'aide de l'outil spécial S4221A et de l'adaptateur de repose de roulement, faire passer l'arbre de roue intérieur dans le roulement jusqu'à ce que le roulement entre en contact avec l'épaulement de positionnement de l'arbre, la gorge à circlips étant complètement à découvert.
10. Poser le circlips en s'assurant qu'il est convenablement placé dans la gorge tout autour.
11. Nettoyer les faces d'accouplement de la plaque de logement et les enduire de pâte à joints, nettoyer et lubrifier les cannelures de l'arbre et introduire l'ensemble dans le boîtier d'entraînement final. Imprimer un mouvement d'oscillation à l'arbre de roue pour permettre aux cannelures de coïncider avec les cannelures intérieures du planétaire, puis enfoncer définitivement l'ensemble à la position voulue.
12. Fixer l'ensemble au boîtier d'entraînement final à l'aide de quatre vis à tête creuse et rondelles.
13. Reposer l'ensemble arbre de roue arrière 47.10.01.
14. Refaire le plein du boîtier d'entraînement final avec une huile E.P. de type homologuée - voir entretien régulier.



ENSEMBLE DIFFÉRENTIEL

Dépose et repose

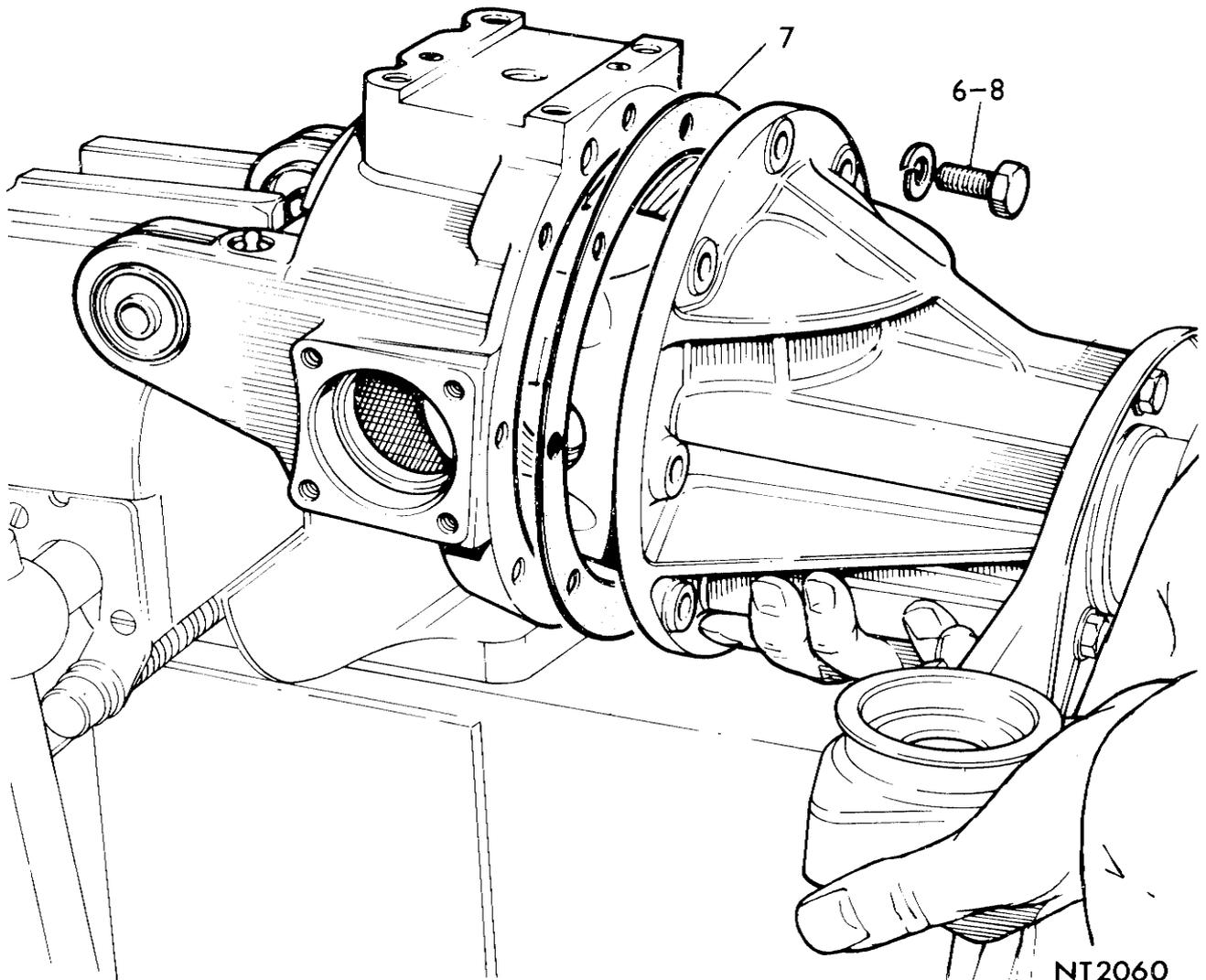
51.15.01

Repose

Dépose

1. Déposer le boîtier d'entraînement final hors de la voiture 51.25.13.
2. Nettoyer et dégraisser le boîtier.
3. Marquer des repères pour faciliter le réassemblage et déposer les arbres de roue intérieurs - instructions 2 et 3, 51.10.04.
4. Déposer l'écrou de pignon d'attaque et le flasque d'entraînement - instructions 4 et 5, 51.20.01.
5. Déposer les quatre boulons et rondelles éventail fixant la plaque de montage d'entraînement final au carter de différentiel et déposer la plaque. 51.25.33.
6. Déposer les huit boulons et rondelles Grower fixant le carter de différentiel au boîtier d'entraînement final et retirer l'ensemble différentiel.

7. Nettoyer les faces d'accouplement de carter de différentiel et de boîtier d'entraînement final, les enduire de pâte à joints et poser un joint de papier neuf.
8. Présenter l'ensemble différentiel au boîtier d'entraînement final et fixer à l'aide des huit boulons et rondelles Grower, puis serrer uniformément à un couple de 2,1 à 2,8 kgf.m.
9. Déposer les arbres de roue intérieurs - instructions 12 et 13, 51.10.04.
10. Monter à nouveau la plaque de montage d'entraînement final sur l'ensemble.
11. Reposer l'écrou et le flasque d'entraînement de pignon d'attaque - instructions 8 et 9, 51.20.01.
12. Poser le boîtier d'entraînement final sur la voiture - 51.15.01 et refaire le plein du boîtier avec une huile E.P. de qualité homologuée.



NT2060



ENSEMBLE DIFFÉRENTIEL

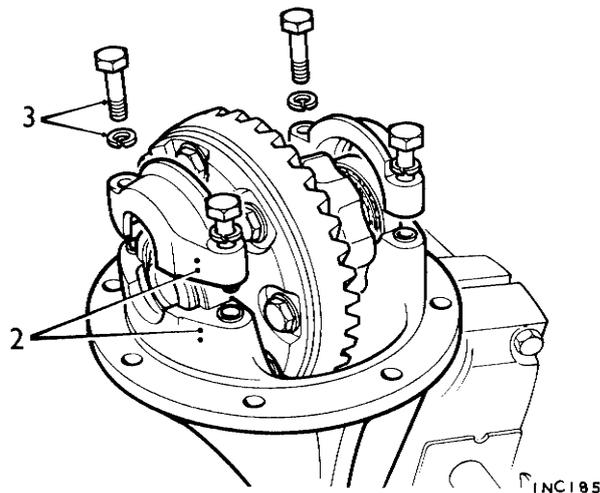
Révision

51.15.07

Outils requis: S101, S101-1, S4221A, S4221A-8C, S4221A-17, S337 (ou RG 421), 18G 134, 18G 134 DH, 18G 191, 18G 191 M.

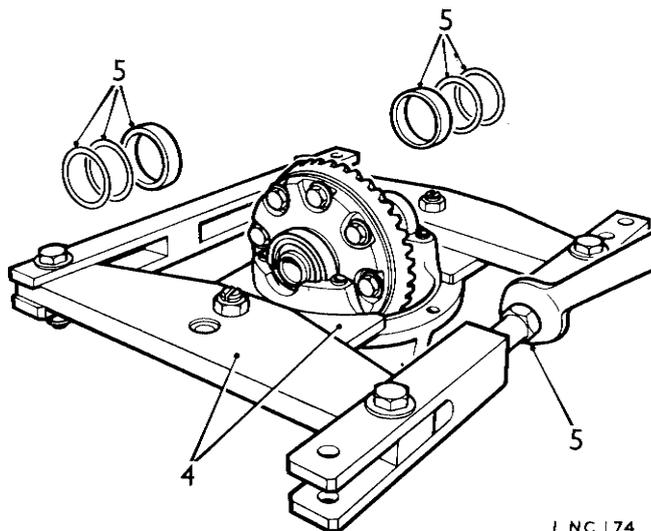
Démontage

1. Déposer l'ensemble différentiel 51.15.01.
2. Placer l'ensemble à la verticale dans un étau et marquer un repère sur l'un des chapeaux de roulement et sur le côté adjacent de la coquille de différentiel de manière à ce que les chapeaux de roulement se trouvent réassemblés à leur position d'origine.
3. Déposer les boulons de retenue de chapeaux de roulement ainsi que les rondelles Grower et déposer les chapeaux de roulement.

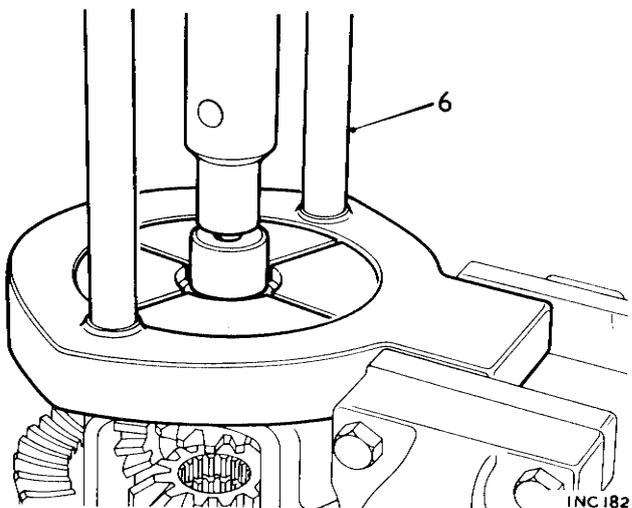


4. Monter l'extenseur S101 et l'adaptateur S101-1 sur le carter.
5. Serrer de trois à quatre pans la vis de tension de manière à écarter le carter jusqu'au moment où l'on peut extraire la coquille de différentiel en faisant levier et déposer les chapeaux et les cales de roulement.

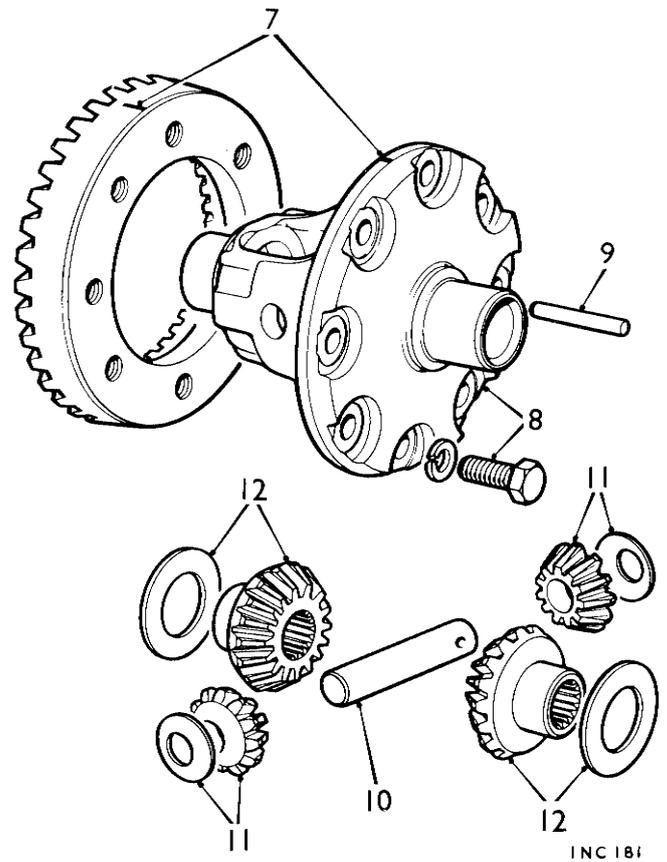
IMPORTANT: Pour éviter d'endommager le carter, ne pas écarter plus qu'il n'est nécessaire. Les pans de la vis de tension sont numérotés de manière à ce qu'il soit possible de savoir de combien on a tourné. L'extension maximale admissible est de 0,20 mm (0,008 pouce). Ne pas faire levier en appuyant contre l'extenseur.



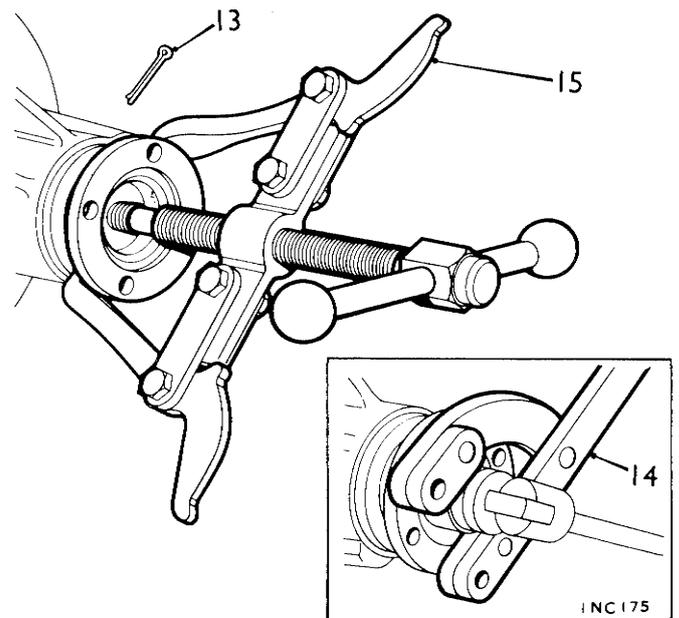
6. Déposer les cuvettes de roulement de coquille de différentiel en utilisant les outils 18G 47 C et 18G 47 BD ou encore S4221 A et S4221 A-8C.



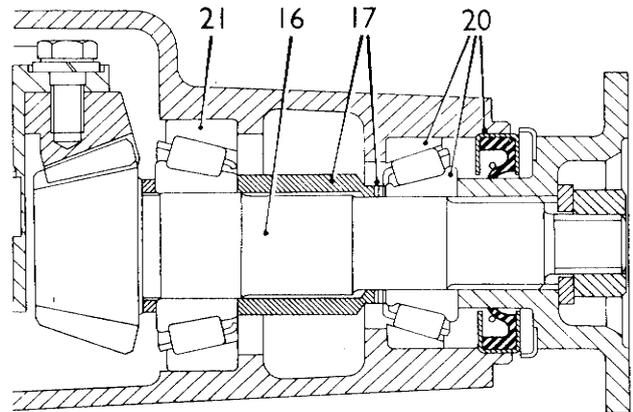
7. Marquer des repères sur la grande couronne et le porte-différentiel de manière à assurer la repose correcte des pièces.
8. Déposer les boulons de retenue de grande couronne ainsi que les rondelles Grower et déposer la grande couronne.
9. Chasser le boulon-clavette d'arrêt des satellites de différentiel.
10. Chasser l'axe de satellites de différentiel.
11. Tourner les planétaires de différentiel à la main jusqu'à ce que les satellites soient en face des ouvertures du carter de différentiel. Déposer les satellites ainsi que leurs rondelles de butée sélectives.
12. Déposer les planétaires ainsi que leurs rondelles de butée.



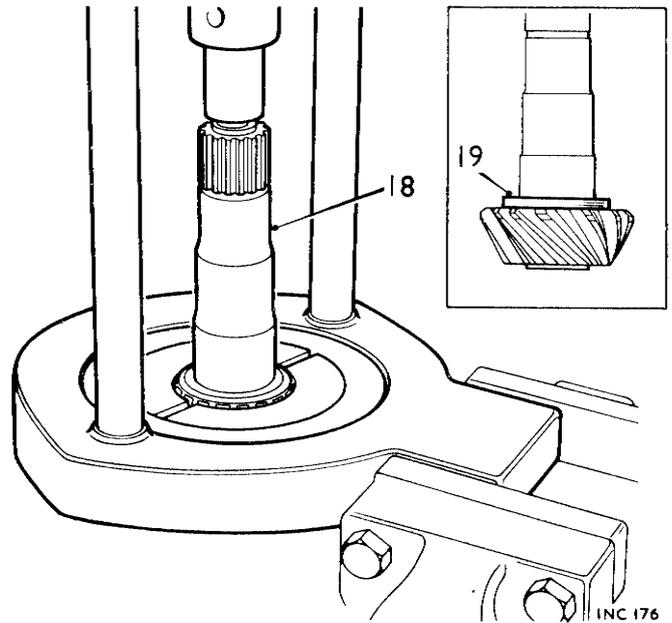
13. Déposer la goupille fendue d'écrou de flasque d'entraînement.
14. Retenir le flasque d'entraînement à l'aide de l'outil RG421 ou S337 et déposer l'écrou de flasque d'entraînement.
15. Déposer le flasque d'entraînement.



16. Extraire le pignon d'attaque à la presse.
17. Déposer les cales de roulement de pignon d'attaque ainsi que l'entretoise de roulement de pignon d'attaque.



18. A l'aide de l'outil S4221 A et de l'adaptateur S4221 A-17, déposer le roulement intérieur du pignon.
19. Déposer la rondelle de tête de pignon d'attaque.
20. Chasser la cuvette de roulement extérieur de pignon d'attaque pour l'extraire ainsi que le roulement et le joint d'huile.
21. Chasser la cuvette de roulement intérieur de pignon d'attaque pour l'extraire.



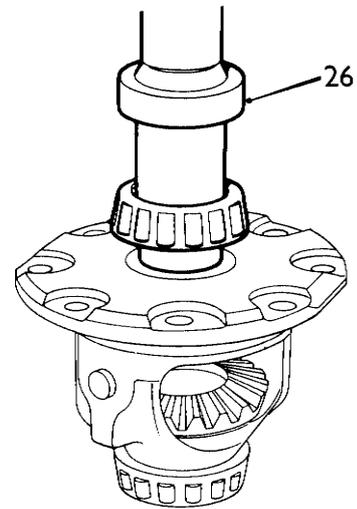
Inspection

22. Nettoyer toutes les pièces composantes.
23. Remplacer toutes les pièces usées ou endommagées.
24. La grande couronne et le pignon d'attaque ne peuvent être remplacés qu'en tant que paire, ces pièces étant appariées. Le numéro de la paire est gravée sur la face extérieure de la grande couronne et la face avant du pignon d'attaque.
25. Si l'un des roulements de différentiel est défectueux, remplacer les deux roulements de différentiel. Si l'un des roulements de pignon d'attaque est défectueux, remplacer les deux roulements de pignon.

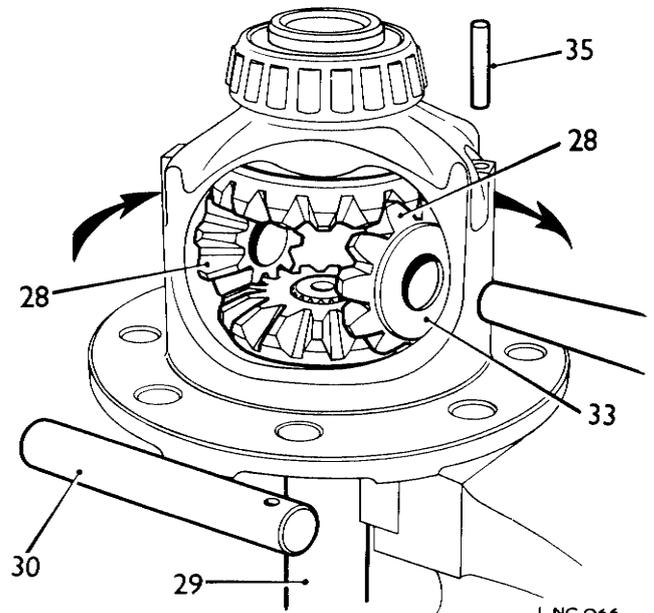
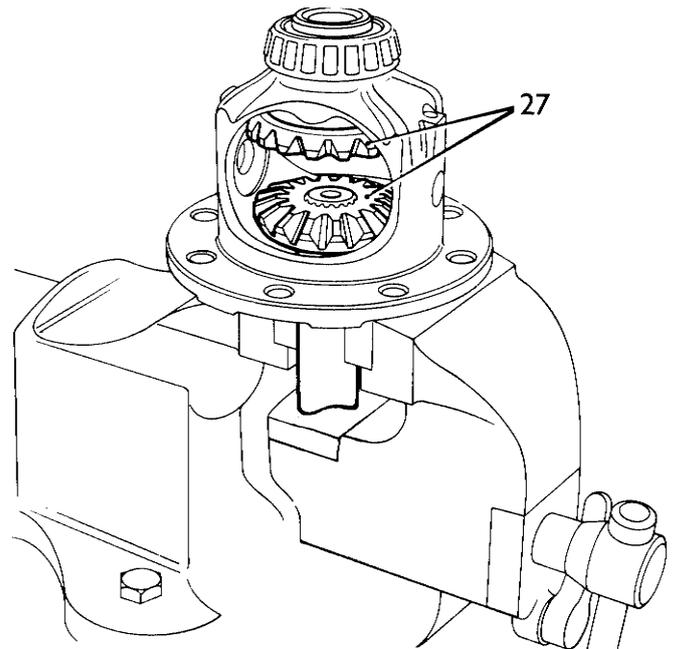
Ré-assemblage

Réglage de la position de la grande couronne

26. Poser les cônes de roulement de différentiel sur la coquille de différentiel à l'aide de l'outil 18G 134 et de l'adaptateur 18G 134 DH.
27. Poser les deux planétaires sur la coquille de différentiel en s'assurant que les rondelles de butée sont placées convenablement.
28. Placer les deux satellites, un de chaque côté de la coquille de différentiel et les faire s'engrener avec les planétaires.
29. En utilisant un arbre de roue que l'on introduit dans un planétaire, faire tourner les pignons de différentiel et s'assurer que les deux satellites viennent à s'engrener en tournant et correspondent avec l'orifice prévu pour l'axe des satellites dans la coquille de différentiel.
30. Poser l'axe des satellites.
31. Faire pression sur chaque satellite à tour de rôle pour le faire s'engrener avec les planétaires et déterminer l'épaisseur de rondelles de butée requise pour les satellites.
32. Déposer l'axe des satellites ainsi que les deux satellites.
33. Sélectionner une rondelle de butée de l'épaisseur requise pour chaque satellite. Il existe huit dimensions de rondelles de butée s'échelonnant de 0,685 mm à 1,03 mm (0,027 pouce à 0,041 pouce), les dimensions s'étageant par paliers de 0,05 mm (0,002 pouce).
34. En faisant un choix parmi la gamme de cales de satellites ci-dessus, réduire le jeu en bout de manière à ce que le battement soit NUL. Noter que, lorsque le battement est nul, l'ensemble est serré et difficile à faire tourner. Lubrifier avant l'assemblage final.
35. Poser le boulon-clavette d'axe de satellites de différentiel et le fixer en matant le métal sur la coquille de différentiel.



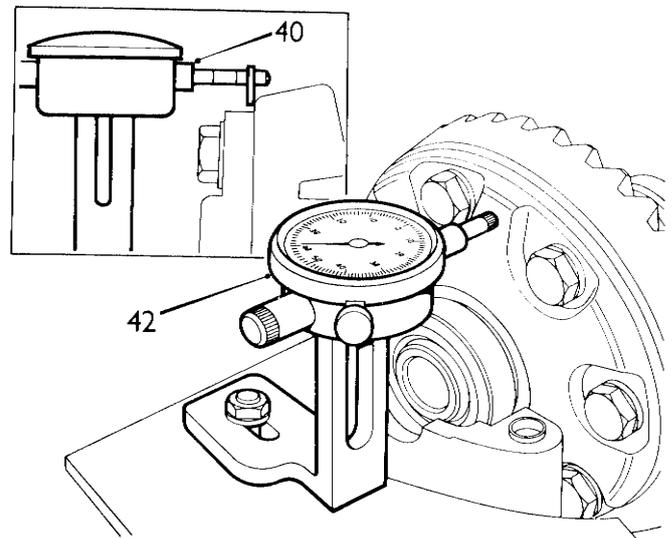
INC183



INC066

51.15.07 Feuille 4

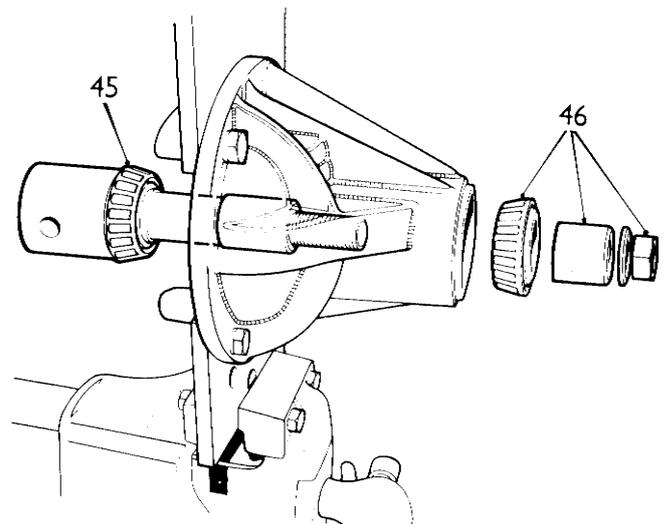
36. Nettoyer la face de coquille de différentiel et de montage de grande couronne et poser la grande couronne puis la fixer au moyen des boulons et rondelles Grower.
37. Serrer les boulons.
38. Assembler les cuvettes de roulements de coquille de différentiel sur les roulements et placer l'ensemble dans le carter; ne pas poser les cales de roulement.
39. Poser et fixer les chapeaux de roulement selon les repères marqués au départ.
40. A l'aide de l'outil 18G 191 monter sur la plaque adaptatrice d'extenseur de pont S1011, le plongeur appuyant d'aplomb sur l'arrière de la grande couronne, faire tourner la coquille de différentiel et vérifier le voilement. Le voilement maximal ne doit pas dépasser 0,076 mm (0,003 pouce).
41. Déposer les chapeaux de roulements.
42. Monter à la presse les cuvettes de roulement de différentiel sur les roulements et écarter l'ensemble coquille vers l'un des côtés du carter. Mettre l'indicateur à cadran à zéro et déplacer l'ensemble coquille à fond en sens inverse. Noter alors le mouvement indiqué qui correspond au **jeu latéral total** que l'on appelle la **Dimension "A"**.
43. Déposer l'ensemble différentiel hors du carter.



INC 177

Réglage de la position du pignon d'attaque

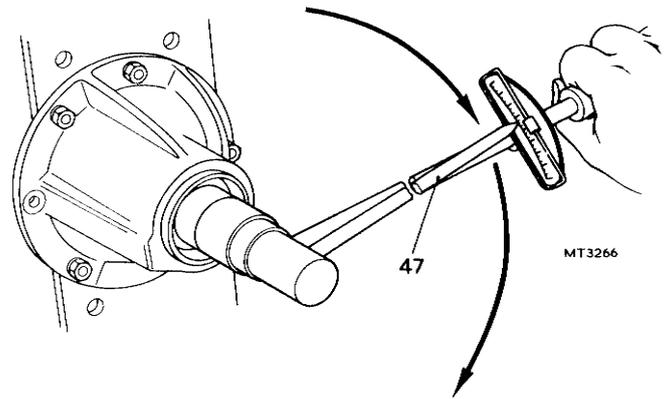
44. Enfoncer à l'aide d'un châsoir les cuvettes de roulements intérieur et extérieur de pignon d'attaque dans le carter.
45. Poser le roulement intérieur de pignon d'attaque sur le faux pignon 18G 191 M. L'entretoise standard de tête de pignon de 1,95 mm (0,077 pouce) est incorporée au faux-pignon.



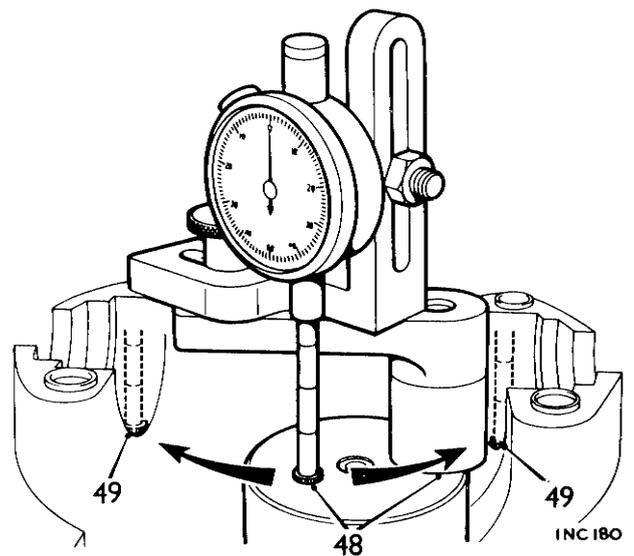
INC 178

46. Lubrifier les roulements avec de l'huile et poser le faux-pignon, le roulement extérieur, l'outil d'espacement, la rondelle et l'écrou.

47. Serrer graduellement l'écrou jusqu'à obtenir une précharge de roulement comprise entre 0,17 et 0,21 kgf.m Ce couple se mesure à l'aide d'une clé dynamométrique dont l'échelle est graduée en kgf.m (lb.in.) et d'une douille de dimensions appropriées.



48. Nettoyer la tête du faux-pignon. Poser le pied de l'indicateur à cadran de 18G 191 sur la tête de faux-pignon et mettre l'indicateur à zéro sur la tête.
49. Faire avancer le pied de l'indicateur jusqu'au centre de l'un des alésages de roulement de différentiel. Noter la mesure indiquée. Répéter cette opération sur l'alésage du roulement opposé.
50. Ajouter les deux chiffres de mesure et diviser par deux.
51. Il existe vingt-deux dimensions de **rondelles de tête de pignon** s'échelonnant entre 1,91 et 2,44 mm (0,075 à 0,096 pouce).
52. Déposer le faux-pignon 18G 191 M.
53. Déposer le roulement intérieur hors du faux-pignon.



Calcul de la dimension de rondelle de tête de pignon

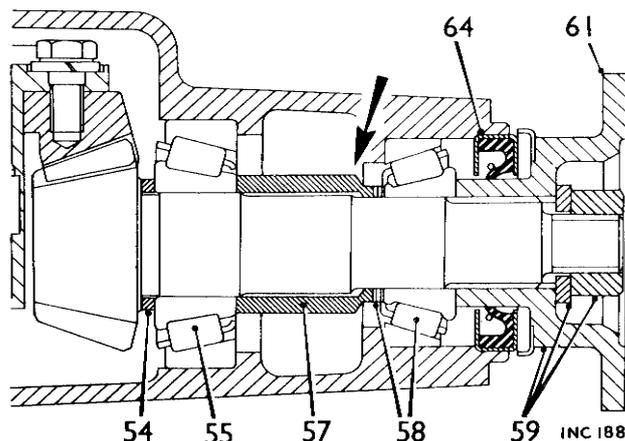
Exemple

Somme des mesures des deux alésages divisée par deux	0,05 mm	(0,002 pouce)
Plus l'allocation correspondant à la rondelle incorporée au faux-pignon (18G 191 M)	·				1,95 mm	(0,077 pouce)
Dimensions de la rondelle de tête de pignon requise	2,00 mm	(0,79 pouce)

REMARQUE: Il est possible que l'on trouve des signes +, - ou 'N' gravés sur la face du pignon mais il ne faut pas en tenir compte car la méthode indiquée pour utiliser le faux-pignon a prévu les variations correspondant à ces indications.

Réglage de la précharge de roulement de pignon d'attaque

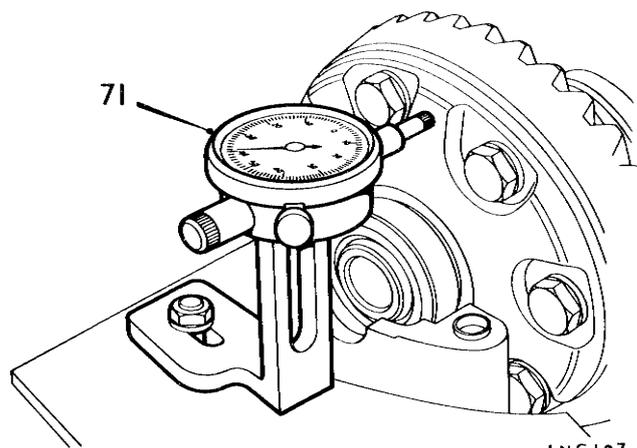
54. Poser la rondelle de tête de pignon appropriée sur le pignon.
55. Poser le roulement intérieur à l'aide de l'outil S4221 A et de l'adaptateur S4221 A-17.
56. Lubrifier le roulement avec de l'huile et poser le pignon sur le carter de différentiel.
57. Poser l'entretoise de roulement, avec le côté chanfreiné vers le flasque d'entraînement.
58. Poser les cales, lubrifier avec de l'huile et poser le roulement extérieur.
59. Poser l'écrou et la rondelle de flasque d'entraînement.
60. Serrer progressivement l'écrou, **ne pas dépasser** 12,4 kgf.m tout en vérifiant la précharge de roulement au cours des opérations de serrage.
61. Faire tourner le flasque pour stabiliser les roulements et vérifier la précharge à l'aide de l'outil S98 A. Il convient de régler la précharge à 0,17 - 0,21 kgf.m avec un couple de 12,4 kgf.m sur l'écrou de flasque.
Si la précharge est élevée, augmenter l'épaisseur de cale.
Si la précharge est élevée, augmenter l'épaisseur de cale.
Si la précharge est faible, réduire l'épaisseur de cale.
62. Il existe quatre cales dont les dimensions s'échelonnent entre 0,076 et 0,762 mm (0,003 à 0,30 pouce). Remarque: Une cale d'épaisseur correspond à une précharge d'environ 0,046 kgf.m.
63. Déposer l'écrou de flasque et la rondelle d'écrou de flasque d'entraînement.
64. Faire tremper le joint d'huile neuf dans de l'huile pendant **une heure** et poser le joint.
65. Poser le flasque d'entraînement, la rondelle et l'écrou de flasque.
66. Serrer l'écrou de flasque d'entraînement à un couple de 12,4 kgf.m, en utilisant RG421 ou S337 pour retenir le flasque.
67. Bloquer l'écrou en utilisant une goupille fendue neuve.



INC 188

Réglage du battement

68. Placer les cuvettes de roulement sur les roulement de différentiel et poser la coquille de différentiel dans le carter.
69. Placer l'indicateur à cadran 18G 191 sur la plaque adaptatrice d'extenseur de pont S101-1, côté grande couronne.
70. Déplacer la grande couronne pour la faire s'engrener à fond avec le pignon d'attaque et mettre l'indicateur à zéro sur l'arrière de la grande couronne.
71. Déplacer la grande couronne et la coquille de différentiel dans la direction opposée jusqu'à ce que le côté grande couronne de roulement soit en butée dans son logement. Il convient de noter la mesure indiquée qui correspond au jeu d'engrenement total.



INC 187

Réglage du battement de grande couronne

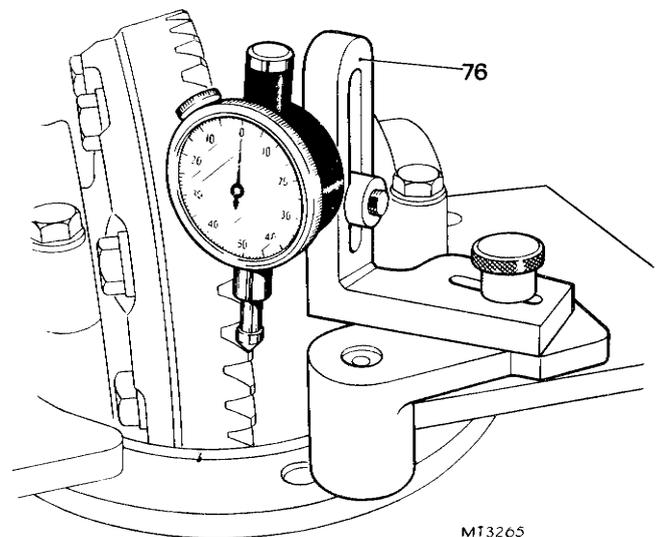
Jeu d'engrènement total (fourni par l'opération 71)	0,63 mm	(0,025 pouce)
Moins le battement (voir DONNEES)	0,13 mm	(0,005 pouce)
Épaisseur de cale requise du côté grande couronne	0,50 mm	(0,020 pouce)
Jeu latéral total (dimension 'A', opération 42)	1,52 mm	(0,060 pouce)
Moins épaisseur de cales côté grande couronne	0,50 mm	(0,020 pouce)
Épaisseur de cale requise du côté opposé à la grande couronne	1,02 mm	(0,400 pouce)

Précharge: ajouter 0,051 mm (0,002 pouce) à chaque épaisseur totale de cales calculée ci-dessus.

72. Poser S101 et S101-1 et écarter le carter de différentiel en serrant la vis de tension de 3 à 4 pans.
73. A partir des calculs effectués à 76 et 77, sélectionner l'épaisseur de cale requise. Il existe les épaisseurs de cales suivantes: 0,0762 mm (0,003 pouce) 0,127 mm (0,005 pouce), 0,25 mm (0,010 pouce) et 0,50 mm (0,20 pouce).
74. Poser l'ensemble différentiel dans le carter et poser les groupes de cales. Desserrer S101 et l'enlever.
75. Reposer les chapeaux de roulement en tenant compte des repères marqués au départ et fixer à l'aide des boulons et rondelles Grower.
76. Faire tourner le pignon d'attaque pour stabiliser les roulements de différentiel. Placer l'indicateur à cadran, outil 18G 191 sur la plaque adaptatrice et placer le pied sur la grande couronne. Mesurer le battement total à plusieurs endroits, ce dernier devant être compris entre 0,10 et 0,15 mm (0,004 à 0,006 pouce).

REMARQUE: Lorsqu'on fait passer une cale dont l'épaisseur est de 0,05 mm (0,002 pouce) d'un roulement de différentiel à l'autre, on modifie le battement d'environ 0,05 mm (0,002 pouce).

77. Serrer les boulons de chapeaux de roulement.
78. Enlever S101-1.
79. Reposer l'ensemble différentiel. 51.15.01.



M13265

DONNEES

Cales de roulements de différentiel	0,076 mm (0,003 pouce)		
	0,127 mm (0,005 pouce)		
	0,254 mm (0,010 pouce)		
	0,508 mm (0,020 pouce)		
Carter de différentiel, extension maximale	0,20 mm (0,008 pouce)		
Rondelle de butée de satellites de différentiel ..	8 dimensions, paliers de		
	0,05 mm (0,002 pouce)		
Dimensions	0,685 mm (0,027 pouce)	0,889 mm (0,035 pouce)	
	0,737 mm (0,029 pouce)	0,940 mm (0,037 pouce)	
	0,787 mm (0,031 pouce)	0,991 mm (0,039 pouce)	
	0,838 mm (0,033 pouce)	1,092 mm (0,043 pouce)	
Voilement de grande couronne	Maximum 0,076 mm (0,003 pouce)	0,102 - 0,152 mm	
	(0,004 - 0,006)		
Réglage optimal	0,127 mm (0,005 pouce)		
Précharge de roulement de pignon d'attaque ..	0,17 à 0,21 kgf.m (15 à 18 lbf.in.)		
Dimensions de rondelles de tête de pignon:			
Dimensions standards	1,956 mm (0,077 pouce)		
Autres dimensions possibles:			
1,905 mm (0,075 pouce)	2,083 mm (0,082 pouce)	2,210 mm (0,087 pouce)	
1,930 mm (0,0765 pouce)	2,095 mm (0,025 pouce)	2,247 mm (0,0885 pouce)	
1,981 mm (0,078 pouce)	2,108 mm (0,083 pouce)	2,286 mm (0,090 pouce)	
2,007 mm (0,079 pouce)	2,134 mm (0,084 pouce)	2,323 mm (0,0915 pouce)	
2,019 mm (0,0795 pouce)	1,259 mm (0,085 pouce)	2,337 mm (0,0935 pouce)	
2,032 mm (0,080 pouce)	2,171 mm (0,0855 pouce)	2,400 mm (0,0945 pouce)	
2,057 mm (0,081 pouce)	2,184 mm (0,086 pouce)	2,438 mm (0,096 pouce)	
Dimensions des cales de roulement de pignon d'attaque	0,076 mm (0,003 pouce)		
	0,127 mm (0,005 pouce)		
	0,254 mm (0,010 pouce)		
	0,762 mm (0,030 pouce)		

JOINT D'HUILE DE PIGNON D'ATTAQUE

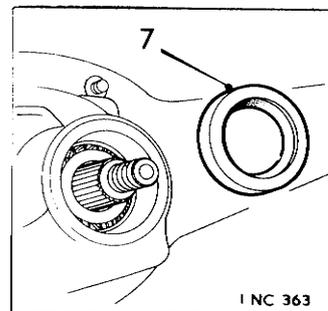
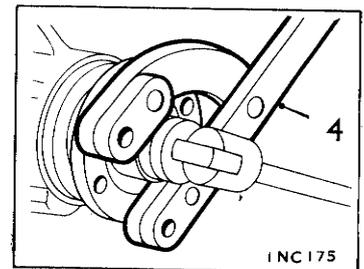
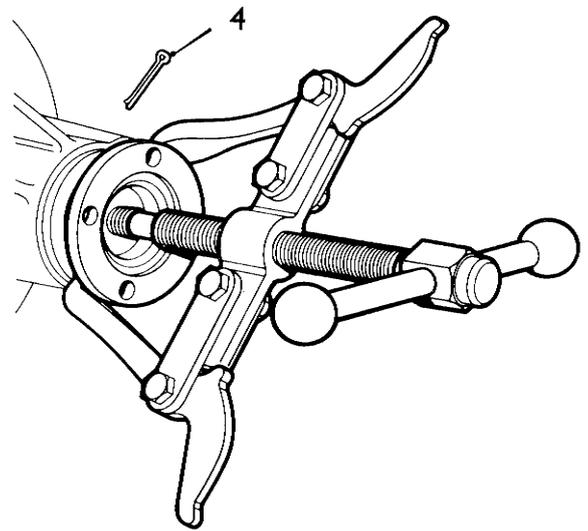
Dépose et repose

51.20.01

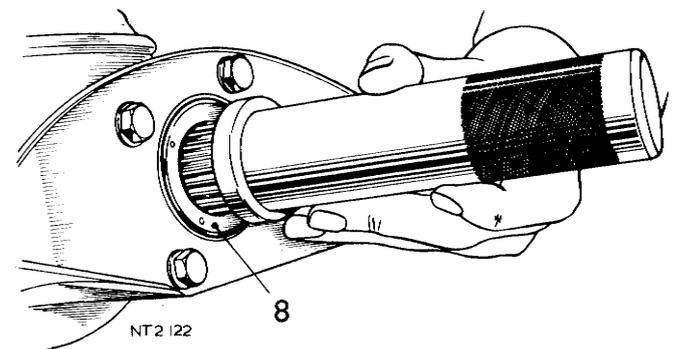
Outil spécial S337 ou RG421

Dépose

1. Placer la voiture sur un pont élévateur ou au-dessus d'une fosse.
2. Détacher le tuyau d'échappement à son montage arrière et le silencieux à ses deux points de fixation.
3. Détacher l'extrémité arrière de l'arbre de transmission hors du flasque d'entraînement de pignon d'attaque - Instruction 5, 47.15.01.
4. Retirer la goupille fendue de l'écrou de retenue de pignon d'attaque et déposer l'écrou en utilisant l'outil spécial de maintien de flasque S337 ou RG421.
5. Placer un récipient sous le flasque d'entraînement pour récupérer l'huile et déposer le flasque - Instruction 15, 51.15.07.
6. Faire lever pour extraire l'ancien joint d'huile.

**Repose**

7. Faire tremper le joint d'huile neuf dans de l'huile moteur fluide pendant une heure avant la pose.
8. Avec la lèvre d'étanchéité en premier enfoncer le joint en place à l'aide d'un châsoir.
9. Reposer le flasque d'entraînement et le fixer à l'aide de l'écrou de pignon d'attaque et serrer à un couple de 12,4 à 16,6 kgf.m
10. Poser une goupille fendue neuve.
11. Rattacher à nouveau l'extrémité arrière de l'arbre de transmission au flasque d'entraînement - Instruction 6, 47.15.01.
12. Faire l'inverse des instructions 1 et 2.
13. Refaire le plein du boîtier d'entraînement final à l'aide d'une huile E.P. de type homologué.



51.20.01

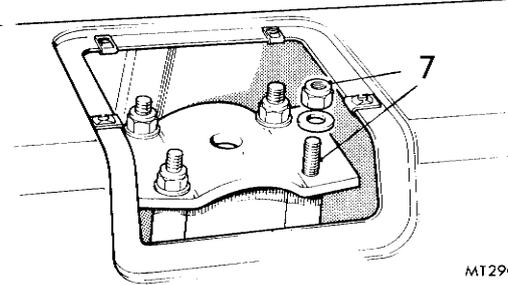
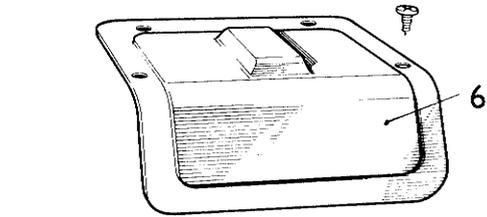


BOITIER D'ENTRAINEMENT FINAL

Dépose et repose

51.25.13

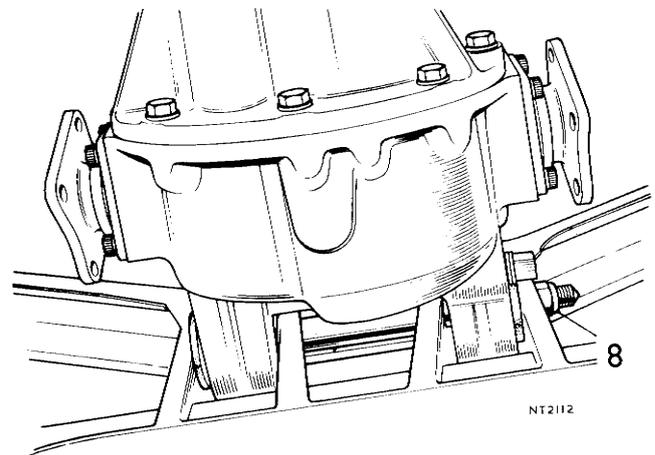
1. Placer la voiture sur un pont élévateur ou au-dessus d'une fosse.
2. Soulever la voiture à l'aide d'un cric des deux côtés sous les points de levage de l'arrière de la carrosserie.
3. Détacher le tuyau d'échappement à son montage arrière et déposer le silencieux.
4. Détacher l'arbre de transmission du flasque d'entraînement du pignon d'attaque. 47.15.01.
5. Détacher les deux accouplements de joint universel d'arbre de roue arrière hors des arbres de roue intérieurs 47.10.01.
6. Abaisser le pont élévateur et déposer le panneau de garniture arrière ainsi que le couvercle d'accès au ressort de suspension arrière.
7. Déposer les quatre écrous et goujons fixant le ressort de suspension arrière à l'ensemble d'entraînement final.
8. Soulever le pont élévateur et déposer le boulon spécial et l'écrou de montage arrière d'entraînement final.
9. Tout en soutenant le boîtier d'entraînement final, déposer les deux écrous nyloc fixant la plaque de montage avant d'entraînement final au châssis 51.25.34.
10. Dégager avec soin le boîtier d'entraînement final hors du châssis en ayant soin de maintenir le boîtier à la verticale pour éviter de renverser de l'huile par les trous à goujons.



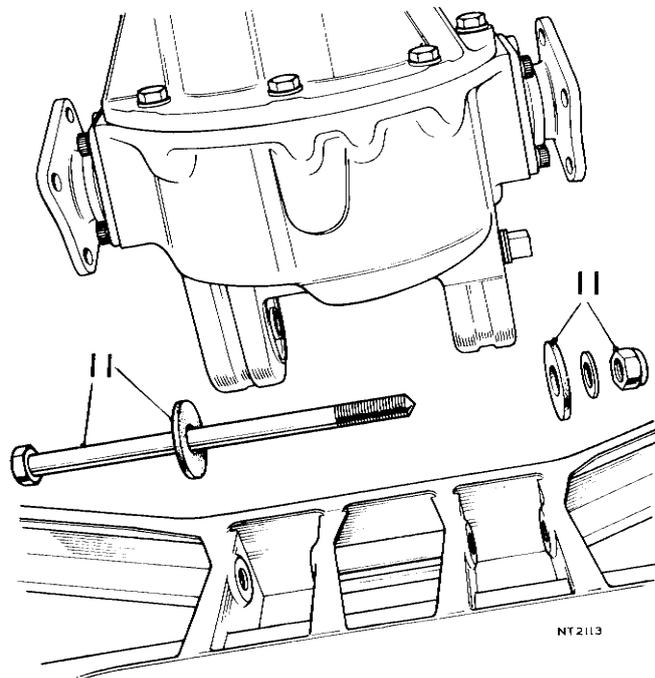
MT2903

Repose

11. Présenter le boîtier d'entraînement final à son emplacement de montage arrière en s'assurant que les deux rondelles de caoutchouc sont placées correctement sur l'extérieur des pattes de montage. Fixer le montage arrière à l'aide du boulon spécial et de l'écrou nyloc.
12. Rattacher les montages avant d'entraînement final en s'assurant que les caoutchoucs sont placés correctement c'est à dire que le caoutchouc supérieur est placé avec l'extrémité à épaulement dirigée vers le bas. Poser le caoutchouc intérieur et la rondelle spéciale et fixer au moyen des écrous nyloc. Serrer à un couple de 3,6 à 4,7 kgf.m. On doit alors pouvoir faire tourner les caoutchoucs inférieurs avec les doigts lorsque les écrous sont serrés à ce couple. 51.25.34.
13. Connecter à nouveau les accouplements d'arbre de roue arrière aux arbres de roue intérieurs.
14. Rétablir la connexion de l'arbre de transmission au flasque de pignon d'attaque.
15. Rattacher le tuyau d'échappement à son montage arrière et poser le silencieux.
16. Abaisser le pont élévateur et placer le ressort de suspension de manière à ce que la cheville de la lame inférieure vienne se placer dans le trou prévu dans la plate-forme à ressort d'entraînement final. Reposer les goujons et fixer au moyen des écrous nyloc et des rondelles ordinaires puis serrer à un couple de 3,6 à 4,7 kgf.m
17. Abaisser les crics, poser la plaque de couverture d'accès au ressort de suspension arrière et le panneau de garniture arrière.
18. Vérifier le niveau d'huile d'entraînement final - voir entretien régulier - et, le cas échéant, faire l'appoint à l'aide d'une huile E.P. de type homologué.
19. Enlever la voiture du pont élévateur.



NT2112



NT2113

PLAQUE DE MONTAGE DE BOITIER D'ENTRAÎNEMENT FINAL

Dépose et repose

51.25.33

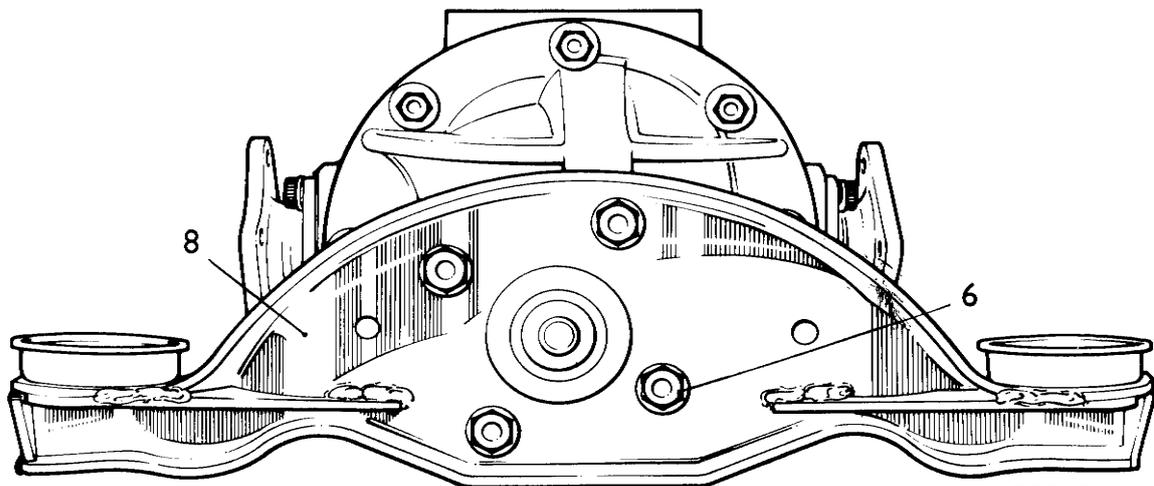
Dépose

1. Placer la voiture sur un pont élévateur ou au-dessus d'une fosse.
2. Soulever sur cric l'arrière de la voiture aux deux points de levage arrière jusqu'à ce que les roues ne touchent pas au pont élévateur ou au sol.
3. Détacher le tuyau d'échappement à son montage arrière et le silencieux à ses deux points de fixation.
4. Marquer des repères pour faciliter le réassemblage et détacher l'extrémité arrière de l'arbre de transmission hors du flasque de pignon d'attaque. 47.15.01.
5. Déposer l'écrou de pignon d'attaque et le flasque - instructions 4 et 5, 51.20.01.

6. Déposer les quatre boulons et rondelles éventail fixant la plaque de montage au carter de différentiel.
7. Déposer l'écrou nyloc, la rondelle spéciale et le caoutchouc inférieur des côtés de la plaque de montage et manipuler la plaque pour la dégager des goujons prisonniers puis la déposer hors de la voiture. 51.25.34.

Repose

8. Placer la plaque de montage à la position voulue et reposer le flasque d'entraînement de pignon d'attaque et l'écrou - instructions 8 et 9, 51.20.01.
9. Reposer la plaque de montage et les caoutchoucs sur le châssis, instructions 8 à 12, 51.25.34.
10. Rétablir la connexion du tuyau d'échappement et du silencieux.
11. Enlever la voiture du pont élévateur.



NT0067

CAOUTCHOUCS DE PLAQUE DE MONTAGE DE BOITIER D'ENTRAÎNEMENT FINAL

Dépose et repose

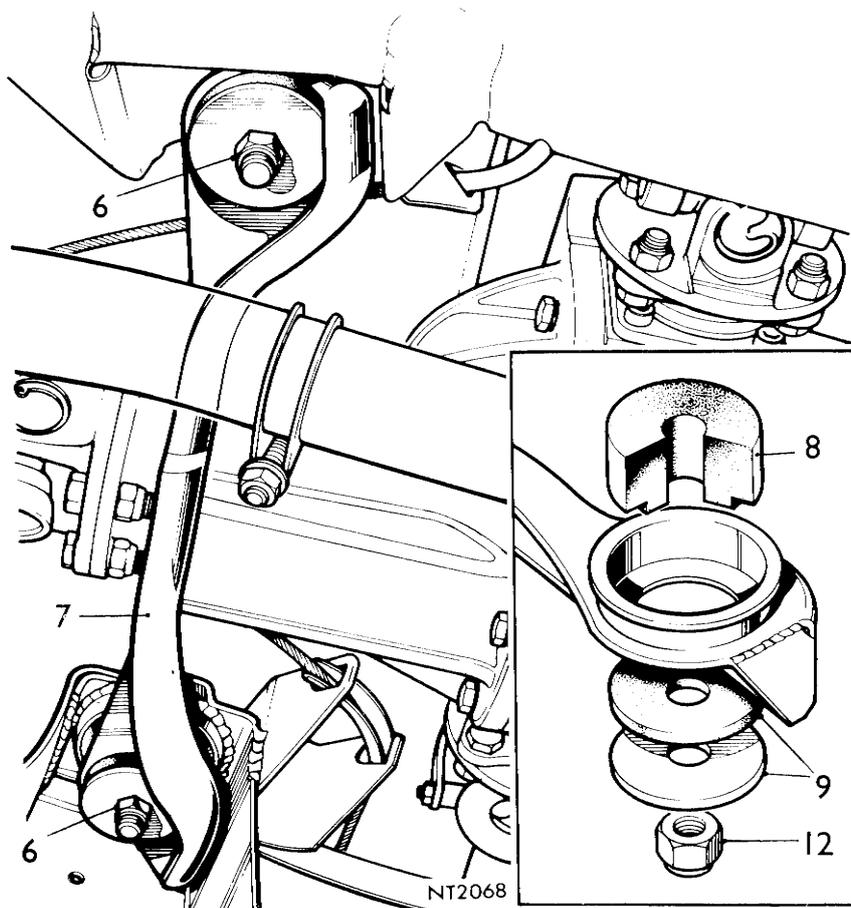
51.25.34

Dépose

1. Placer la voiture sur un pont élévateur ou au-dessus d'une fosse.
2. Détacher le tuyau d'échappement à son point de montage arrière et le silencieux à ses deux points de fixation.
3. Soulever l'arrière de la voiture au moyen d'un cric sous les deux côtés du châssis jusqu'à ce que les roues arrière ne touchent plus au pont élévateur ou au sol.
4. Marquer des repères pour faciliter le réassemblage et détacher l'extrémité arrière de l'arbre de transmission hors du flasque de pignon d'attaque, 47.15.01.
5. Déposer les quatre boulons et rondelles éventail fixant la plaque de montage d'entraînement final au carter de différentiel, 51.25.33.
6. Déposer les deux écrous nyloc (un de chaque côté), qui fixent le montage au châssis ainsi que la rondelle spéciale et le caoutchouc inférieur.
7. A l'aide d'un levier approprié, dégager la plaque de montage vers le bas jusqu'à ce que le caoutchouc de montage supérieur puisse être enlevé du goujon prisonnier. Répéter l'opération de l'autre côté.

Repose

8. Comme expliqué à l'instruction 7, écarter la plaque de montage vers le bas suffisamment pour pouvoir placer le caoutchouc supérieur de rechange sur le goujon prisonnier. S'assurer que l'extrémité à épaulement du caoutchouc est dirigée vers le bas et se place bien aplomb dans la cuvette de plaque de montage. Répéter cette opération de l'autre côté.
9. Poser le caoutchouc inférieur et la rondelle spéciale et les fixer, sans serrer à ce stade, au moyen de l'écrou nyloc. Répéter cette opération de l'autre côté.
10. Fixer la plaque de montage au carter de différentiel à l'aide des quatre boulons et rondelles éventail.
11. Rattacher l'extrémité arrière de l'arbre de transmission au flasque de pignon d'attaque en s'assurant que les repères de montage correspondent.
12. Abaisser le cric et serrer définitivement les deux écrous nyloc de montage à un couple de 3,6 à 4,7 kgf.m. Il doit alors être possible de faire tourner les caoutchoucs de montage inférieurs avec les doigts lorsque les écrous sont serrés à ce couple.
13. Faire l'inverse des instructions 1 et 2.



51.25.34