

Mars 1965.

REMISE EN ETAT D'UN ETRIER AR. DE FREIN AV. OU DE FREIN AR.
(Voiture sur cales et roues AR. déposées)

Dépose de l'étrier

- 1) - Sur l'étrier AV. débloquer la vis raccord du tube de liaison et le flexible.
Sur l'étrier AR. débloquer le flexible.
- 2) - Enlever les joncs des axes de verrouillage des étriers.
- 3) - Sortir les axes des cavaliers.
- 4) - Rabattre les cavaliers. Eviter de démonter les ressorts.
- 5) - Démonter l'étrier de la chape.
- 6) - Dévisser complètement la vis raccord et les flexibles. Les flexibles restent raccordés au circuit hydraulique. Obturer l'embout du flexible avec un capuchon de vis de purge afin d'éviter que le circuit hydraulique ne se vide.

Démontage de la partie hydraulique

- 7) - Nettoyer soigneusement l'extérieur de l'étrier avec de l'alcool dénaturé.
- 8) - Démonter, à l'aide d'une lame d'acier à bords arrondis, le capuchon de protection en caoutchouc (1).
- 9) - Avec une clé à oeil de 14 et en maintenant dans la fente prévue à cet effet l'extrémité de l'axe (2) au moyen d'un tournevis (largeur 7 mm, épaisseur 2 mm), dévisser l'écrou (3).
- 10) - Avec un maillet et un jet de bronze ou alu (\emptyset maxi. 8 mm) chasser le piston (4) en frappant par petits coups sur l'axe débordant du cylindre.
- 11) - Sortir le joint (5) de la gorge avec la lame d'acier à bords arrondis.

Remontage de la partie hydraulique

- 12) - Nettoyer soigneusement l'alésage de l'étrier y compris les gorges du joint et du capuchon de protection avec de l'alcool dénaturé, après avoir dévissé la vis de purge. Prendre soin de ne pas provoquer aucune éraflure ou rayure de l'alésage ou de la gorge du joint. Examiner l'état de surface du piston qui ne doit pas avoir de rayure.

13) -Après avoir lubrifié l'alésage et la gorge, remettre un nouveau joint, également lubrifié, avec du liquide de frein Lockheed HD 43.

14) - Lubrifier le piston et l'axe , mettre un nouveau joint alu.

15) - Tenir le piston (4) muni de son joint alu (6) dans la position verticale, le filetage de l'axe (2) vers le haut. Introduire le piston dans l'alésage en respectant:

a) - La position de la fente (voir NOTA ci-dessous § 20).

b) - La concentricité piston-alésage, (c'est à dire engager le piston parfaitement dans l'axe de l'alésage).

Il ne faut en aucun cas frapper ou forcer sur le piston pour le rentrer, mais l'enfoncer progressivement au pouce, afin d'éviter de détériorer le joint.

Dès que le piston est engagé dans l'étrier, l'enduire d'un cordon de graisse spéciale Lockheed No 499.991, puis enfoncer le piston à fond et au besoin guider à l'aide d'un tournevis le passage de l'axe dans son logement.

16) - Procéder au blocage de l'écrou de 14 (3) dans les mêmes conditions que celles indiquées au paragraphe 9. Cet écrou doit être serré à un couple de $1,5^{+0,250}_0$ mkg.

17) - Remettre un capuchon de protection neuf (1).

18) - Pour faciliter la purge et permettre l'évacuation de l'air, faire le remplissage du cylindre avec Ou liquide de frein Lockheed HD 43 par le taraudage recevant le flexible, et en inclinant tantôt à droite, tantôt à gauche par rapport à une génératrice passant par l'axe du piston. Puis remettre la vis de purge.

Pose de l'étrier

19) - Revisser le flexible en changeant le joint cuivre. Ce changement de joint est très important pour donner au flexible la même position qu'avant la réparation et éviter le frottement éventuel sur une partie du véhicule.

Le blocage du flexible ne sera effectué qu'après la mise en place définitive de l'étrier.

Si le flexible est vrillé, dévisser l'écrou à l'autre extrémité et débloquer la vis raccord. Il sera ainsi possible de lui redonner une position correcte.

Maximum du vrillage admis 1/12 de tour.

Le vrillage du flexible entraîne une position incorrecte et permanente de l'étrier.

Sur le frein AV. revisser la vis raccord du tube de liaison entre les 2 étriers.

Le blocage de cette vis ne sera effectué qu'après la mise en place définitive de l'étrier.

20) - Remonter l'étrier sur la chape avec les garnitures. Rabattre les cava liers, puis remettre les axes de cavaliers et des joncs neufs.

TRES IMPORTANT

a) - **Le piston et son axe (système de réglage automatique) forment un ensemble indé-**
montable,

b) - **Il est impératif d'orienter le repère (coup de crayon électrique, voir Fig. 2), mar-**
qué sur la face extérieure du piston, côté garniture, de façon qu'il se trouve sur
la même génératrice que la vis de purge (ligne E sur la Fig. 2).

Bloquer le flexible à un couple de $2^{+0,25}_0$ mkg.

Bloquer la vis raccord sur l'étrier AV. à un couple de $1,3^{+01}_0$ mkg.

