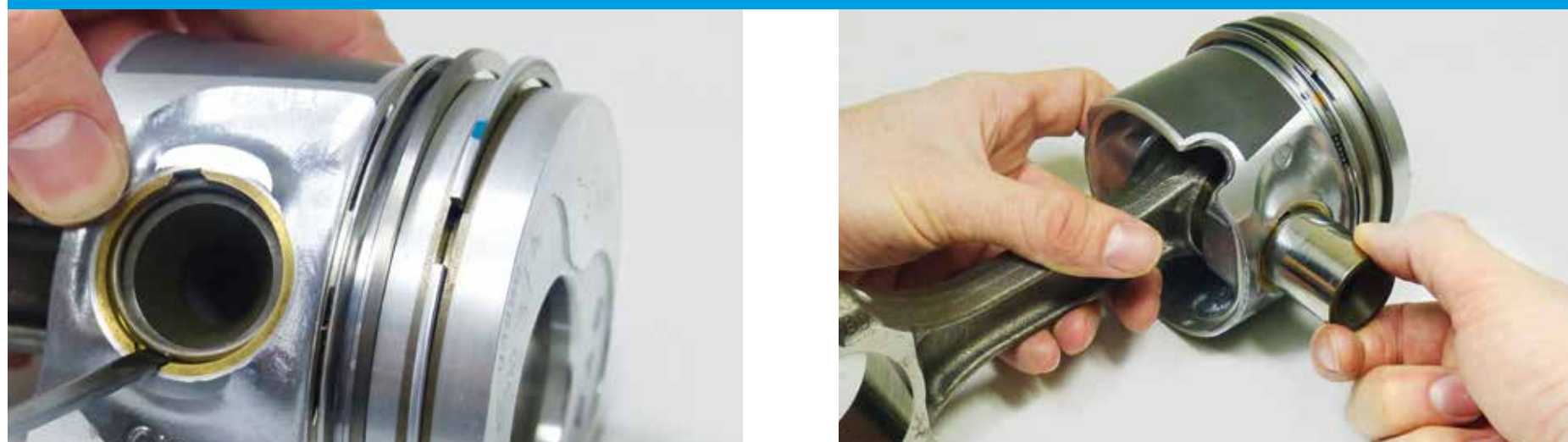


Montage de la bielle

Axe flottant dans la bielle



1. Démontage

- Retirer la rondelle de sécurité de l'axe de piston à l'aide de l'outil approprié.
- Ensuite, faire sortir l'axe de piston du trou du moyeu en le poussant ; ne pas endommager le piston.
- Ne pas réutiliser les fixations usagées.

Bielle à serrage



1. Démontage

- L'axe de piston doit être dégagé à la presse.
- L'axe serré entre la bielle et l'axe de piston ne peut pas être desserré en le chauffant car les deux pièces se dilatent.
- Faire sortir l'axe de piston du piston à l'aide d'un ergot de butée ; placer le piston sur un support moulé adapté.
- Sortir l'axe de piston à la presse peut déformer le piston, c'est pourquoi il faut ensuite le remplacer.



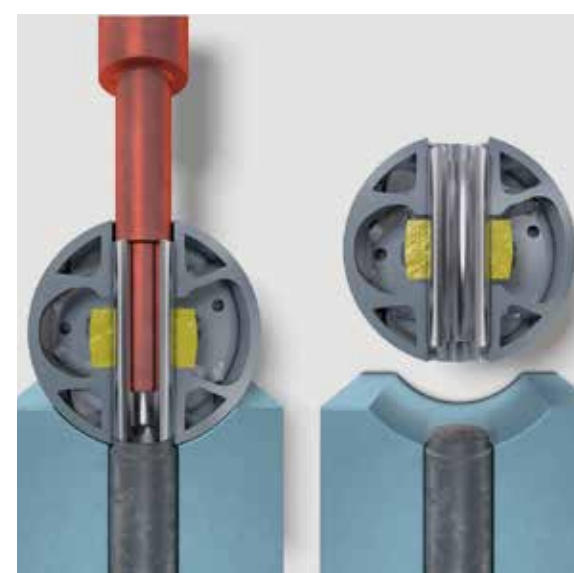
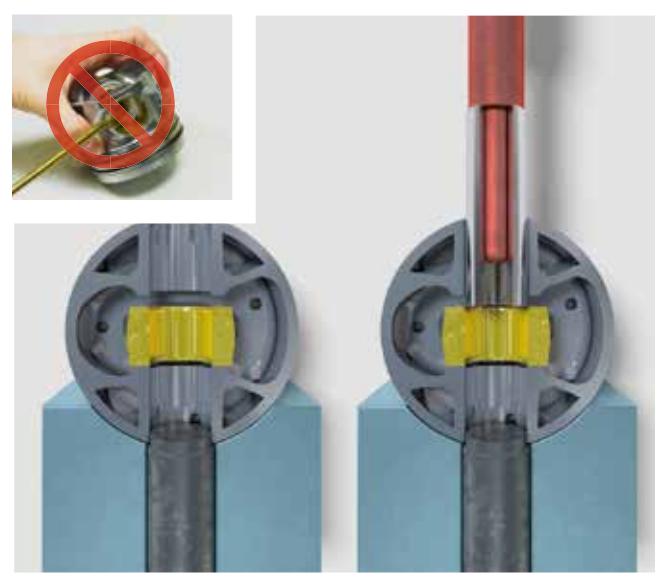
2. Contrôle

- Contrôler que l'axe de piston et la bielle ne sont ni endommagés ni déformés.
- Si l'axe de piston a déjà servi, vérifier les dimensions.
- Vérifier la sphéricité du pied et de la tête de bielle.
- Remplacer les bagues de bielle usées ou endommagées. Pour plus de détails, voir l'affiche « MONTAGE DU PALIER LISSE ».



2. Contrôle

- L'extraction à la presse peut entraîner des dommages, c'est pourquoi il est préférable d'utiliser des axes de piston neufs.
- Comparer les axes de piston usagés et neufs.
- Contrôler que la bielle n'est ni endommagée ni déformée.
- Vérifier la sphéricité du pied et de la tête de bielle.



3. Montage

- Pour le montage de pistons neufs, toujours remplacer les axes de piston.
- Respecter les marquages de montage avant l'assemblage.
- Nettoyer soigneusement et graisser généreusement toutes les pièces. Enduire les axes de piston, le trou du moyeu et le pied de la bielle d'huile propre.
- Toujours utiliser des fixations d'axe neuves et les monter à l'aide de l'outil approprié.
- Éviter toute déformation exagérée des fixations.
- Contrôler le bon positionnement des rondelles de sécurité dans les rainures.
- Le joint doit être placé dans le sens de la course du piston, position à 12 ou 6 heures.
- L'axe de piston doit avoir un jeu axial tangible.

3. Montage

- Respecter les marquages de montage avant l'assemblage.
- Nettoyer soigneusement toutes les pièces, mais ne pas encore les graisser pour éviter la formation de calamine.
- Chauffer les bielles dans un four de 250 à 300 °C maximum.
- Attention ! Chauffer la bielle avec une flamme nue peut entraîner une perte de résistance due à la calcination.
- Si nécessaire, refroidir à nouveau l'axe de piston.
- Pour insérer l'axe de piston, utiliser un support moulé adapté ainsi qu'un ergot de butée.
- Respecter exactement la longueur de l'ergot de butée !
- Pousser l'axe de piston rapidement et en une seule fois jusqu'au bout.
- Ne pas bouger la bielle et l'axe de piston pendant qu'ils refroidissent ! Déplacer les différentes pièces lorsqu'elles sont encore chaudes peut entraîner leur usure.
- Lorsque toutes les pièces sont refroidies, les graisser soigneusement.
- Enfin, contrôler la mobilité du piston et de son axe.

mahle-aftermarket.com

MAHLE