



Orientation d'installation adéquate : joint à rotule avant supérieur pour camions et VUS GM 1500 2019-2015

Marque	TTX	Produit	Joint à rotule	Date	Septembre 2021
Numéro de pièce	TXMS50575				

Pour garantir le bon fonctionnement de la pièce, le joint à rotule mentionné ci-dessous doit être enfoncé en respectant l'orientation correcte lors de l'accouplement avec le bras de suspension supérieur avant en acier estampé d'origine.

Numéro de pièce :
TXMS50575

Afin que la réparation soit réussie, toujours respecter les consignes suivantes :

- S'assurer que toutes les surfaces d'accouplement soient exemptes de rouille, de débris et de bavures. Inspecter la bride de montage du bras de suspension pour vous assurer qu'elle ne présente pas de fissures, de déformations ou de problème de voilure. En cas de problème, ne pas réutiliser le corps du bras de suspension. **Voir Figure 1.**

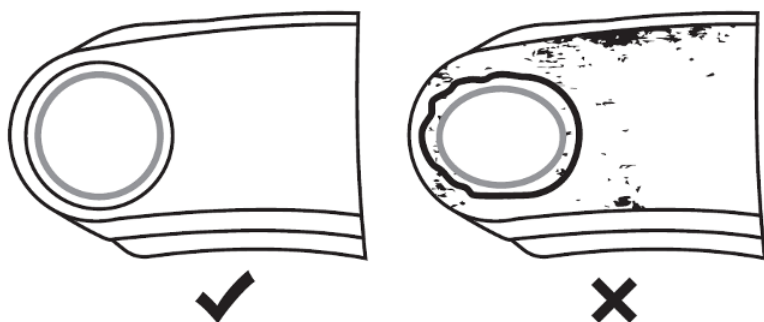


Figure 1.

- Vérifier les diamètres d'enfoncement et les tolérances des goujons, y compris le porte-fusée de direction. Remplacer tous les composants d'accouplement endommagés ou non conformes aux spécifications.
- Lors de l'enfoncement du joint à rotule, s'assurer que la pression est appliquée sur la bride de montage et non sur la plaque arrière du joint à rotule. Tout contact avec la plaque arrière pendant l'installation peut entraîner des dommages et une diminution des performances du joint à rotule.
- Surface plate usinée sur le joint à rotule. **Voir Figure 2.**



Figure 2.
Surface plate usinée sur le joint à rotule (encerclée)

- Lors de l'emmanchement, la section plate doit être orientée de manière à être perpendiculaire à la roue. Pour une illustration de l'orientation correcte de l'installation, voir la **figure 3**.

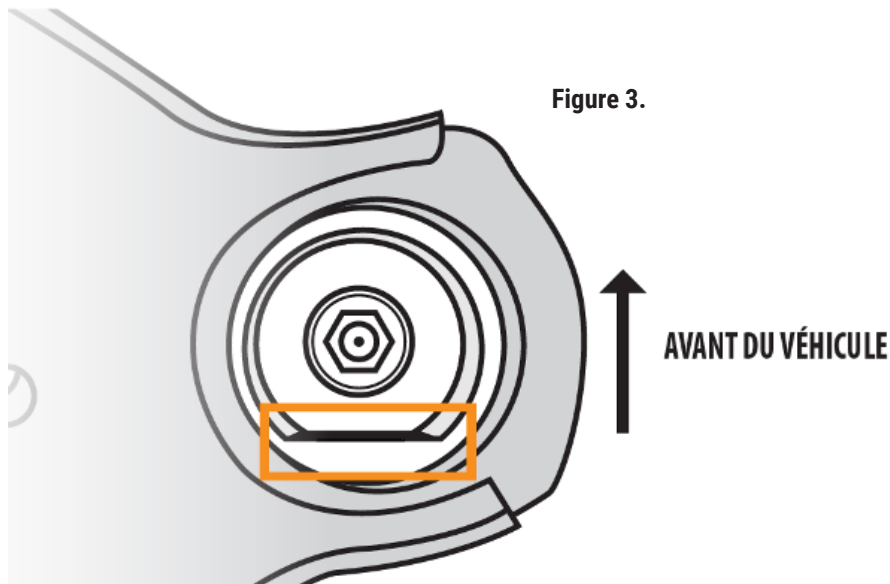


Figure 3. Orientation correcte de l'installation du joint à rotule lorsqu'il est accouplé au bras de suspension avant supérieur en acier estampé d'origine. Noter la position de la section plate usinée (boîte orange en surbrillance).

Toujours consulter le manuel de réparation de l'usine pour connaître les procédures de diagnostic, les méthodes de retrait et d'installation de composants et les procédures et valeurs de couple des fixations adéquates, le cas échéant. Utiliser uniquement une clé dynamométrique étalonnée pour le serrage final.