



## Orientation d'installation adéquate : Joint à rotule inférieur avant pour camions et VUS GM 1500 2019 à 2014

Marque	TTX	Produit	Joint à rotule	Date	Mars 2023
Numéro de pièce	TXMS50532				

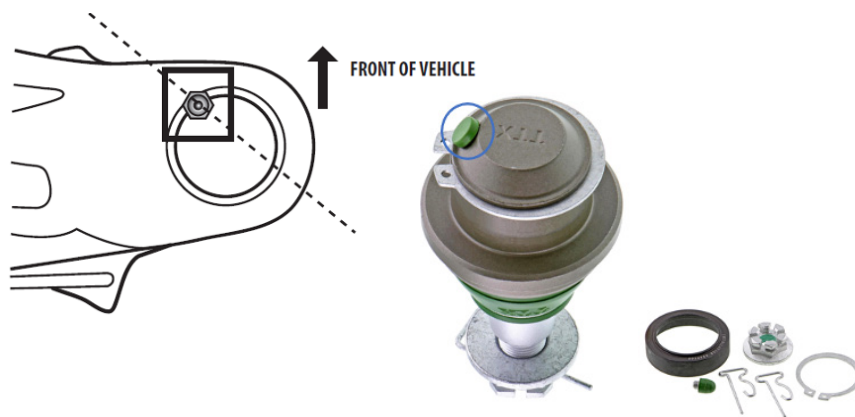
Pour garantir un accès adéquat au raccord de graissage lors des entretiens de lubrification, le joint à rotule mentionné ci-dessous doit être enfoncé en respectant l'orientation adéquate.

### Numéro de pièce :

TXMS50532

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

- Avant l'installation d'un joint à rotule, s'assurer que toutes les surfaces de contact sont exemptes de rouille, de débris et de bavures.
- Vérifier les diamètres d'enfoncement et les tolérances des goujons, y compris du côté du porte-fusée de direction. Inspecter les surfaces d'accouplement pour vérifier la présence de fissures, de déformations ou de problème de voilure. Remplacer tous les composants d'assemblage endommagés ou non conformes aux spécifications.
- L'orientation adéquate est obtenue en orientant le raccord de graissage selon un angle d'environ 45 degrés vers la ligne médiane du véhicule. Le raccord de graissage doit également être orienté vers l'avant du véhicule. **Voir la figure 1.**
- Avant d'enfoncer le joint à rotule, il est recommandé d'apposer une marque de repère sur le bras de suspension et le porte-rotule à l'aide d'un outil approprié, tel qu'un crayon gras. Ainsi, il sera plus facile d'obtenir une orientation adéquate lors de l'enfoncement.



**Figure 1.** Pour assurer un dégagement adéquat entre les composants lors des entretiens de lubrification, le joint à rotule doit être installé tout en orientant le raccord de graissage selon un angle d'environ 45 degrés vers la ligne médiane du véhicule.

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 de fixation adéquates, le cas échéant. Utiliser uniquement une clé dynamométrique étalonnée pour le serrage final.