



## Orientation d'installation adéquate : Joint à rotule inférieur avant pour VUS et camion GM 1500 2020 à 2015

Marque	TTX	Produit	Joint à rotule	Date	Septembre 2020
Numéros de pièce	TXMS50580				

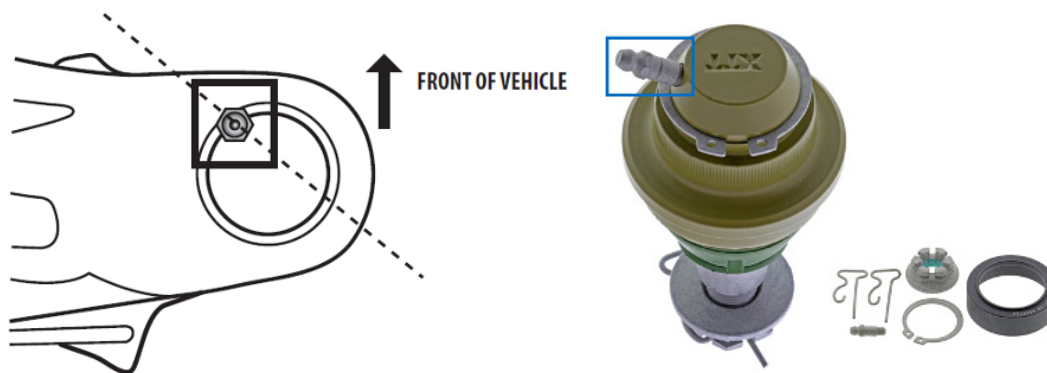
Pour un accès adéquat au raccord de graissage lors des entretiens de lubrification, le joint à rotule mentionné ci-dessous doit être enfoncé en respectant l'orientation adéquate.

### Numéro de pièce :

TXMS50580

### Pour une réparation réussie, respectez 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 de pivot, y compris du côté du porte-fusée de direction. Inspecter les surfaces de contact pour vérifier si elles présentent des fissures, des déformations ou des problèmes de voilure. Remplacer tous les composants d'assemblage endommagés ou non conformes aux spécifications.
- L'orientation est adéquate lorsque le raccord de graissage est situé à environ 45° par rapport à l'axe du véhicule. Le raccord de graissage doit aussi être placé vers l'avant du véhicule. **Voir la figure 1.**
- Avant l'enfoncement, il est recommandé d'apposer un 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, il faut installer le joint à rotule de façon à ce que le raccord de graissage soit à environ 45° par rapport à l'axe du véhicule. Le raccord de graissage doit aussi être placé de façon à faire face à l'avant 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.