

Société Anonyme
ANDRÉ CITROËN

Capital : 17 milliards 80 millions de francs

117 à 167, Quai de Javel

PARIS XVème

METHODES RÉPARATIONS

PARIS, le 27 Février 1958

NOTE TECHNIQUE

à MM. les CONCESSIONNAIRES

N° 686

CONFIDENTIELLE
(Droits de reproduction réservés)

DS. 19

DIRECTION

CONFIDENTIELLE
(Droits de reproduction réservés)

DS. 19

DIRECTION

Commande de crémaillère

Sur les voitures DS 19 livrées actuellement, le joint torique de tige de piston DS 444-64 est remplacé par un ensemble de deux bagues disposées concentriquement suivant le dessin joint (Planche 1, fig. 2)

une bague en téflon DS. 444-106

une bague en caoutchouc DS. 444-64 a

REPARATION

Il faut obligatoirement monter le nouvel ensemble de joints DS. 444-106 et DS. 444-64 a sur le piston.

Les anciens joints DS. 444-64 ne doivent plus être utilisés.

Ceux qui pourraient se trouver en stock dans vos magasins devront être détruits ou retournés à notre Service Garantie, au fur et à mesure de votre approvisionnement en nouveaux joints.

Le montage des nouveaux joints peut être effectué sans déposer la direction complète. Il suffit de déposer la commande de crémaillère seule (voir Opération n° 731 du dictionnaire de réparation)

MONTAGE DES NOUVEAUX JOINTS

1) PRÉPARATION DES PIÈCES :

a) Cylindre -

Pour introduire les nouveaux joints sans les détruire dans le cylindre, il faut que celui-ci possède un chanfrein à l'entrée.

L'exécuter si nécessaire (voir. Planche 1, fig. 1)

b) Piston -

Réglage de l'écartement des rondelles de piston (Planche 1, fig. 2) la distance "d" doit être comprise entre 2,4 et 2,55 mm.

Choisir une rondelle de réglage appropriée (parmi les rondelles D. 444-99 b à D. 444-99 h) de façon que le mini de la cale fourche 1983-T passe et que le maxi ne passe pas.

2) MISE EN PLACE DES NOUVEAUX JOINTS :

Pour faire cette opération, il est indispensable de posséder les outils 1985-T.

a) Joint en caoutchouc -

Utiliser le cône "A" afin de faire passer progressivement le joint du piston sur les rondelles (voir Planche II, fig. 1).

Celles-ci étant maintenues écartées à l'aide de la cale 1983-T., amener le joint entre les rondelles, de façon qu'il reste concentrique au piston (il ne faut pas qu'il se mette de travers entre les rondelles).

b) Joint en téflon -

Procéder comme précédemment.

Ce joint est plastique mais non élastique, pour parfaire sa mise en place, il faut le rétreindre entre les rondelles de piston. Utiliser à cet effet le mandrin B comme il est indiqué sur le dessin.

3) MISE EN PLACE DU PISTON DANS LE CYLINDRE :

Remplacer tous les joints de commande de crémaillère par des joints neufs.

Engager le piston équipé de ses joints dans le cylindre.

Après avoir fait effectuer plusieurs courses au piston, le ressortir pour vérifier le bon état du joint en téflon.

Sa remise en place est facile, le joint téflon ayant alors pris sa place définitive.

POSE DE LA COMMANDE DE CREMAILLERE

S'assurer que l'alésage du carter de direction est très propre.

IMPORTANT - Avant de remonter la commande de crémaillère, dégager la bague (1) de la tige de piston.

Si cette bague est cylindrique, **la remplacer par une bague à section carrée.**

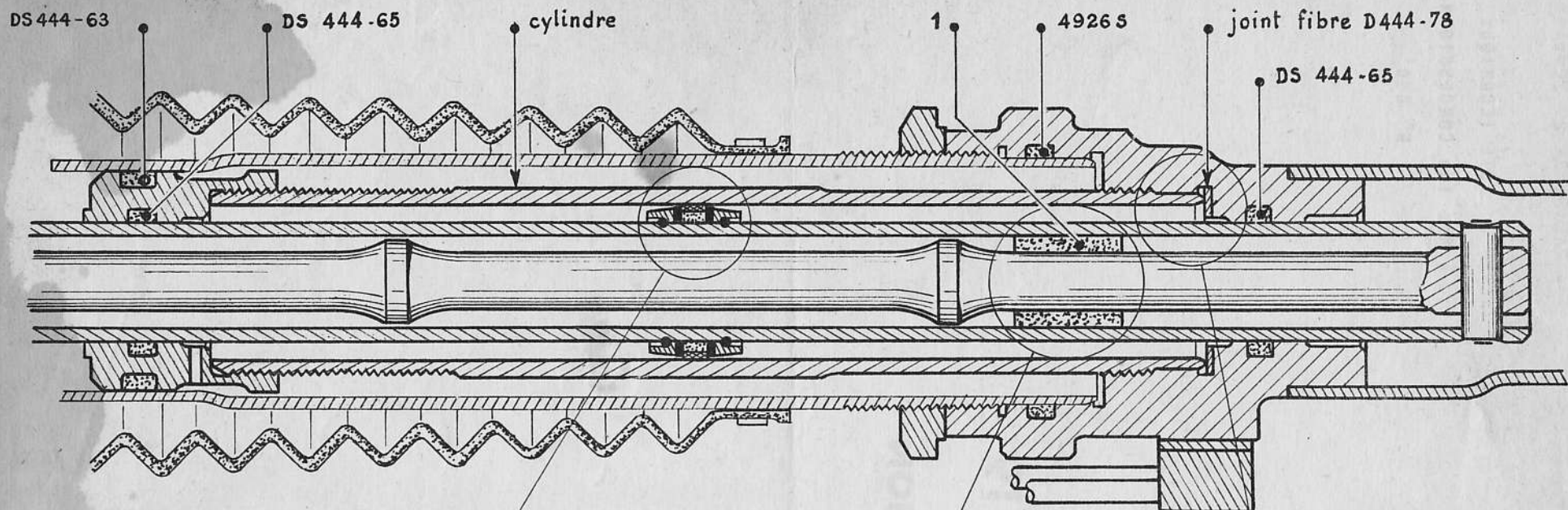
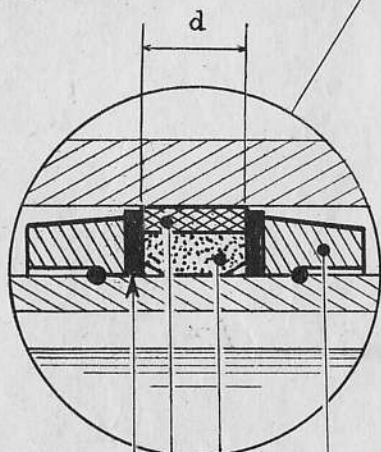
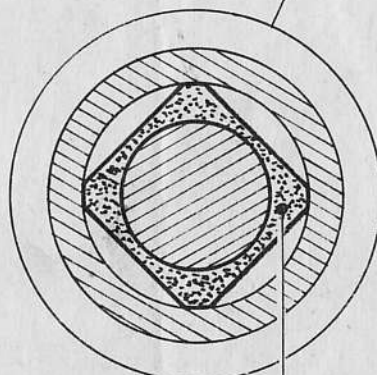


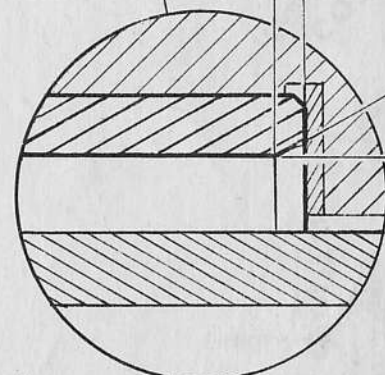
Fig.2- DISPOSITION DES NOUVEAUX JOINTS



- rondelles de réglage D 444-99 b à D 444-99 h
- bague en caoutchouc DS 444-64 a
- joint en teflon DS 444-106
- rondelles de piston



- bague (1) montée sur la tige de commande de crémaillère



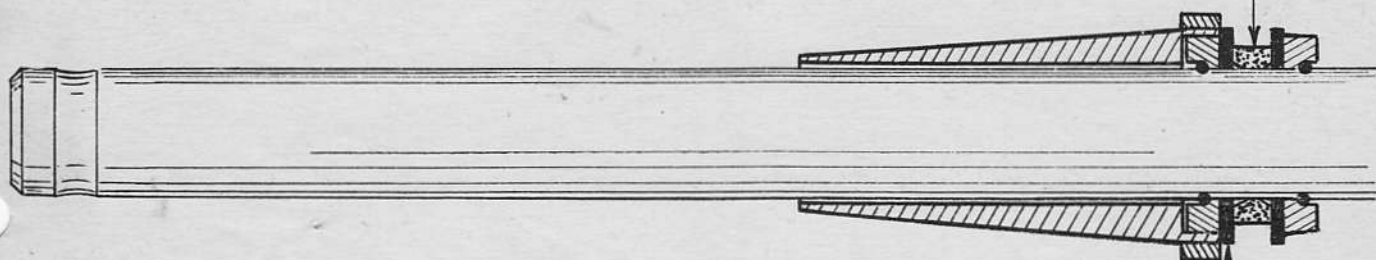
chanfrein à l'entrée du cylindre pour permettre l'introduction des nouveaux joints
0,5

30°

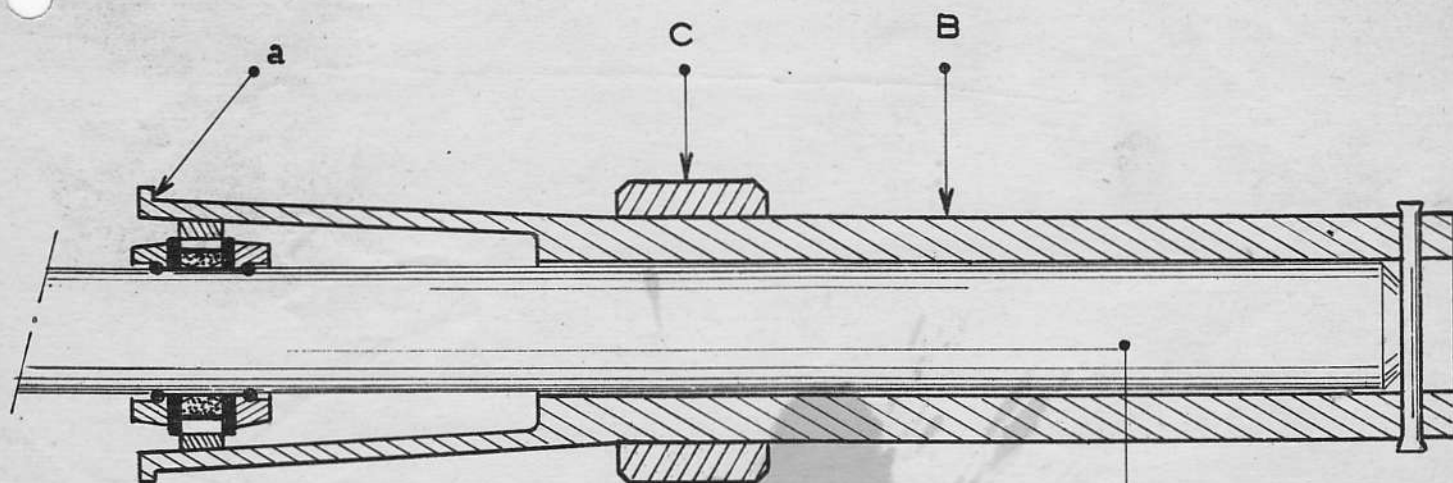
MISE EN PLACE DES NOUVEAUX JOINTSFig. 1 - Mise en place des nouveaux joints à l'aide du cône 1985-T (A)

Humecter les joints et le cône de liquide spécial pour circuits hydrauliques

Les chanfreins doivent se trouver vers l'intérieur



Maintenir les rondelles de piston écartées à l'aide de la cale-fourche 1983-T

Fig. 2 - Mise en forme du joint en teflon à l'aide du mandrin 1985-T (B)

Faire coulisser la bague C jusqu'en butée en a pour rétreindre le joint en teflon.
Le ramener en arrière pour dégager le mandrin

Coté de piston opposé à l'axe d'attelage