

PLANS D'EXÉCUTION DES OUTILS MR

conseillés pour la réparation.

1941

1942

1943

1944

1945

DESIGNATION	NUMEROS Méthodes Réparations		NUMEROS Outils vendus	AZ AYA	AYA3	AYA 2 AZA 2	AYB AYCB AYCA AZKA
	Nouveau	Ancien					
MOTEUR							
Chaîne de levage	630-44/12		1619-T	×	×	×	×
Clé pour accouplement boîte-moteur			1791-T	×	×	×	×
Clé à bougies			1601-T	×	×	×	×
Vis extracteur d'induit de dynamo			2205-T	×		×	
Support pour moteur à l'établi	630-43/4	3053-50		×	×	×	×
Extracteur de la douille à aiguilles de vilebrequin			1671-T	×	×	×	×
Extracteur bague d'étanchéité avant et arrière	630-22/10	3404-70		×	×	×	×
Appareil à dégoujonner			2410-T	×	×	×	×
Extracteur d'axe de piston	630-23/8	3682-10		×		×	
Extracteur d'axe de piston	630-23/16	3682-120			×		×
Extracteur de bague de pied de bielle	630-23/9	3682-20		×	×	×	×
Mandrin pour montage douilles à aiguilles	630-31/46	3436-240		×	×	×	×
Appareil pour montage bagues d'étanchéité	630-34/25	3754-10		×		×	
Mandrin pour montage bagues d'étanchéité			3007-T				×
Mandrin pour montage bagues d'étanchéité			3004-T		×		
Mandrin pour montage bagues auto- lubrifiantes			3052-Tbis			×	×
Support de culasse			3001-T	×	×	×	×
Compresseur de ressorts de soupapes (remplace 1613-T)			3084-T	×	×	×	×
Meule monoconique 120°			1661-T	×			
Meule monoconique 120°			1662-T		×		
Meule monoconique 120°			1660-T			×	×
Meule monoconique 90°			1663-T	×			
Meule monoconique 60°			1633-T		×		
Meule biconique (150° - 90°)			1631-T	×		×	×
Meule biconique (150° - 90°)			1630-T		×		
Meule biconique (150° - 90°)			1627-T			×	×
Meule biconique (150° - 60°)			1632-T	×		×	×
Meule biconique (150° - 90°)			1628-T		×		
Rode-soupapes			1615-T	×	×	×	×
Appareil à tarer les ressorts			2420-T	×	×	×	×
Ressort étalon			2421-T	×	×	×	×
Mandrin pour mise en place du siège de clapet de décharge	630-31/90	3857-1		×	×		
Sertissoir pour siège de clapet de décharge	630-31/91	3857-3		×	×		
Bague d'entrée de segments ($\phi = 66$ mm)			1654-T	×			

DESIGNATION	NUMEROS Méthodes Réparations		NUMEROS outils vendus	AZ AYA	AYA3	AYA2 AZA2	AYB AYCB AYCA AZKA
	Nouveau	Ancien					
Bague d'entrée de segments ($\phi = 68,5$ mm)			3063 T			x	
Bague d'entrée de segments ($\phi = 74$ mm)			3002-T		x		x
Clé dynamométrique			2471-T	x	x	x	x
Appareil de contrôle de l'avance centrifuge			1692-T bis	x	x	x	x
Coffret Héli-Coil			2467-T	x	x	x	x
Etrier de soutien moteur-boîte	630-41/20	3300-310		x	x	x	x
Extracteur de cosses de batterie			2200-T	x	x	x	x
Dudgeon pour sertissage des tubes enveloppes			1605-T	x			
Dudgeon pour sertissage des tubes enveloppes			3036-T		x		x
Dudgeon pour sertissage des tubes enveloppes			3005-T			x	
Appareil pour contrôle de la dépres- sion	630-56/9a			x	x	x	x
Raccord de manomètre	630-56/1	3705		x	x		
Raccord de manomètre de contrôle de pression d'huile :							
- Avant le réfrigérateur	630-56/7	3705-60				x	x
- Après le réfrigérateur	630-56/8	3705-80				x	x
Clé coudée à oeil 12 mm sur plats			3081-T bis			x	x
Extracteur de ventilateur			3006-T bis	x	x	x	x
Support de comparateur pour contrôle carter-moteur	630-52/16	3365-290		x	x	x	x
Support de comparateur pour contrôle carter-embayage	630-52/17	3365-300		x	x	x	x
Cimblot pour MR. 630-52/17	630-52/17-4	3365-304		x	x	x	x
Comparateur			2437-T	x	x	x	x
Clé pour vis à méplat			1677-T	x	x	x	x
Pige de contrôle du point d'allumage	630-51/15					x	x
Mandrin pour rectification volant- moteur	630-35/9	3700-110		x		x	
Mandrin pour rectification volant- moteur	630-35/19	3700-220			x		x
Mandrin pour centrage disque d'em- brayage :							
- à cannelures	630-31/10	1620-40		x			
- à dentelures			1713-T	x	x	x	x
Clé pour écrou raccord de réfrigé- rateur	630-11/18	3422-120					x
EMBRAYAGE							
Mandrin pour rectification volant- moteur	630-35/9	3700-110		x		x	

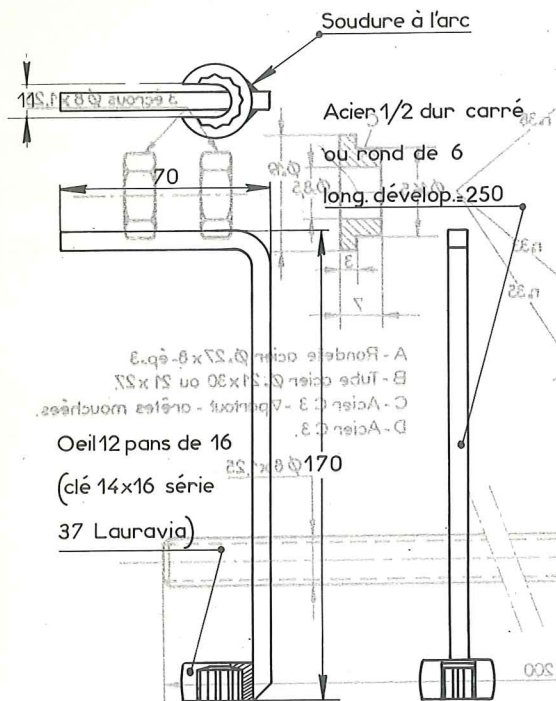
DESIGNATION	NUMEROS Méthodes Réparations		NUMEROS outils vendus	AZ AYA	AYA3	AYA2 AZA2	AYB AYCB AYCA AZKA
	Nouveau	Ancien					
Mandrin pour rectification volant-moteur	630-35/ 19	3700-220			×		×
Mandrin pour centrage disque d'em- brayage :							
- à cannelures :	630-31/ 10	1620-40		×			
- à dentelures :			1713-T	×	×	×	×
Mandrin pour rectification tambour d'embrayage	630-35/ 8	3700-100		×	×	×	×
Règle pour positionner le tambour d'embrayage			1755-T	×	×	×	×
Comparateur			2437-T	×	×	×	×
Bague de réglage du tambour d'em- brayage			3101-T		×		×
Appareil à tarer les ressorts			2420-T	×	×	×	×
Ressort étalon			2421-T	×	×	×	×
Appareil de réglage d'embrayage			1701-T	×	×	×	×
Doigt, galette et bride pour 1701-T			1702-T	×	×	×	×
Montage simplifié pour réglage embrayage			1703-T	×	×	×	×
Doigt pour réglage embrayage			3111-T	×	×	×	×
Support de comparateur pour contrôle carter d'embrayage	630-52/ 17	3365-300		×	×	×	×
Support pour levage véhicule	630-41/ 3	3300-70		×	×	×	×
BOITE DE VITESSES							
Support pour boîte à l'établi	630-43/ 3	3053-40α		×	×	×	×
Fourchette pour pose et dépose des calottes des ressorts d'appui de segments de frein			3556-T	×	×	×	×
Clé pour vis à méplats			1677-T			×	×
Corps d'extracteur			1750-T	×	×	×	×
Coquille et frette pour 1750-T			1736-T	×	×	×	×
Grain pour 1736-T			1743-T	×	×	×	×
Clé à rotule 12 mm sur plats			2431-Tbis	×	×		
Cale pour démontage roulement arbre de commande			3151-T	×	×	×	×
Clé pour bague-écrou de flasque tôle de freins avant			1926-T	×	×	×	×
Tas pour sertissage des cames de frein avant	630-62/ 13	3354-20		×	×	×	×
Bouterolle pour MR, 630-62/ 13	630-62/ 11	3354-2		×	×	×	×
Mandrin pour montage cuvette d'arrêt d'huile d'arbre de commande	630-32/ 14	3045-110		×			

DESIGNATION	NUMEROS Méthodes Réparations		NUMEROS Outils vendus	AZ AYA	AYA3	AYA2 AZA2	AYB AYCB AYCA AZKA
	Nouveau	Ancien					
Mandrin pour rectification du tambour avant :			3552-T				×
- Transmissions à croisillons	630-35/18	3700-200	2118-T	×	×	×	
- Transmissions à billes				×	×		
Tas pour mise en place roulement arrière	630-32/7	3676		×	×	×	×
Plaque de butée	630-64/19	3677		×			
Vis de butée			3152-T	×	×	×	×
Appareil de maintien du train intermédiaire	630-64/4	3139-10b		×	×	×	×
Appareil de réglage du couple conique			2045-T	×	×	×	×
Cale de réglage de fourchette 2ème-3ème			1786-T	×	×	×	×
Règle support de comparateur			1754-T	×	×	×	×
Cale de réglage de fourchette de surmultipliée			1785-T	×			
Cale de réglage de fourchette de surmultipliée			3153-T		×	×	×
Embout rallonge de comparateur			2443-T		×	×	×
Bague pour centrage fourchette de débrayage			3102-T	×	×		
Support de comparateur			2041-T	×	×	×	×
Brides de maintien du différentiel	630-64/13	3644-40		×	×	×	×
Bride de maintien du ressort de verrouillage d'axe de 2ème-3ème	630-64/21				×	×	×
Cône pour mise en place du segment sur pignon d'attaque	630-31/34	3384-20		×			
ESSIEU AVANT - ESSIEU ARRIERE SUSPENSION - DIRECTION							
Pige pour réglage des hauteurs			2300-T	×	×	×	×
Chandelle pour contrôle hauteur sous plate-forme	630-51/9a	3301-160					×
Appareil pour contrôle des hauteurs			2305-T	×	×	×	×
Appareil pour contrôle inclinaison de pivot			2313-T	×	×	×	×
Jeu de deux plaquettes pour trans- former un 2315-T en 2313-T			2312-T	×	×	×	×
Plaque de ripage			2319-T	×	×	×	×
Cale de positionnement des rotules centrales de direction	630-51/59	4373		×	×	×	
Levier pour dépose volant de direction			1951-T	×	×	×	×
Clé pour barre de direction	630-16/2	3691		×	×	×	×

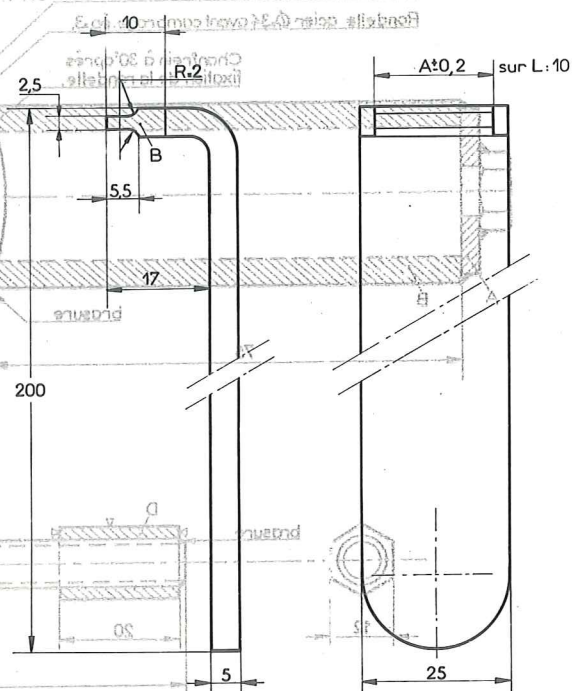
DESIGNATION	NUMEROS Méthodes Réparations		NUMEROS Outils vendus	AZ AYA	AYA3	AYA2 AZA2	AYB AYCB AYCA AZKA
	Nouveau	Ancien					
Clé pour bras d'essieu	630-31/54	3616-20a	1833-T	×	×	×	×
Tube pour roulements de traverse				×	×	×	×
Clé pour montage frotteurs arrière	630-42/4	3301-60	3451-T	×	×	×	×
Support pour essieu déposé				×	×	×	×
Extracteur de roulements sur traverse	630-22/13	3698-10a	1829-Tbis	×	×	×	×
Transformation de 1829-T en 1829-Tbis				×	×	×	×
Extracteur de rotule de direction	630-31/39	3436-40a	3502-Tbis	×	×	×	×
Grain pour 3502-T bis			1965-T	×	×	×	×
Ensemble pour écrous de moyeux	630-31/55	3676-10	3301-T	×	×	×	×
Embout pour écrou à deux crans $\phi = 72$ mm			3303-T	×	×	×	
Embout pour écrou à deux crans $\phi = 75$ mm	630-62/6	3445-24	3304-T				×
Mandrin pour dépose moyeu de pivot				×	×	×	×
Corps d'extracteur	630-62/6	3445-24	1750-T	×	×	×	×
Coquille avec frette et grain			1813-T	×	×	×	×
Montage pour sertissage des tocs de roues	630-31/55	3676-10		×	×	×	×
Bouterolle pour MR 630-62/6				×	×	×	×
Tas pour mise en place joints d'étanchéité	630-51/46	3745		×	×	×	×
Montage pour contrôle bras avant et arrière				×	×	×	×
Appareil pour montage et démontage de l'axe de pivot	630-51/47	3756-20	1858-T	×	×	×	×
Jauge pour 2300-T			2308-T	×	×	×	
Appareil pour contrôle de la position des bras	630-62/12	3354-10		×	×	×	×
Extracteur de tambour arrière			2003-T	×	×	×	×
Mandrin pour rectification tambour arrière	630-62/11	3354-2	2135-T	×	×	×	
Montage pour sertissage des came de freins avant				×	×	×	×
Bouterolle	630-62/11	3354-2		×	×	×	×
Embout pour réglage des hauteurs			3455-T	×	×	×	×
Clé pour manoeuvre de 3455-T	630-62/11	3354-2	3456-T	×	×	×	×
Clé pour écrou de réglage des em- bouts			2186-T	×	×	×	×
Clé pour maintien des embouts de réglage	630-62/11	3354-2	3458-T	×	×	×	×
Appareil pour contrôle tarage des frotteurs			3452-T	×	×	×	×
Clé dynamométrique	630-62/11	3354-2	2471-T	×	×	×	×
Outil pour dépose anti-vol de direction			2407-T	×			
Outil pour dépose anti-vol de direction	630-62/11	3354-2	3902-T		×	×	×

DESIGNATION	NUMEROS Méthodes Réparations		NUMEROS Outils vendus	AZ AYA	AYA3	AYA2 AZA2	AYB AYCB AYCA AZKA
	Nouveau	Ancien					
Clé pour écrou pignon de crémaillère			3503-T	x	x	x	x
FREINS							
Clé pour réglage des came de freins avant			2126-T	x	x	x	x
Appareil pour centrage des garnitures de freins avant			3568-T	x	x	x	
Appareil pour centrage des garnitures de freins avant			3570-T	x	x	x	x
Appareil pour centrage des garnitures de freins arrière			2113-T	x	x	x	x
Outil pour calottes de ressorts d'appui de segments de freins			3556-T	x	x	x	x
Clé pour bague-écrou de moyeu			3301-T	x	x	x	x
Embout pour écrou à deux crans			3303-T	x	x	x	
Embout pour écrou à deux crans			3304-T				x
Extracteur de tambour arrière			2003-T	x	x	x	x
Extracteur des cuvettes intérieures des roulements de moyeu avant			1813-T	x	x	x	x
Corps d'extracteur			1750-T	x	x	x	x
Mandrin pour rectification des tambours arrière			2135-T	x	x	x	
Support pour remplacement des tocs de roues arrière	630-62/6	3445-20		x	x	x	x
Bouterolle pour MR 630-62/6	630-62/6	3445-24		x	x	x	x
ELECTRICITE							
Extracteur de cosse de batterie			2200-T	x	x	x	x
Vis extracteur d'induit de dynamo			2205-T	x		x	
Pige de contrôle du point d'allumage	630-51/15					x	x
Dispositif pour réglage des phares	630-72/1	1572		x	x	x	x
CHASSIS - CARROSSERIE							
Pince pour pose de rivets «POP»			3802-T	x	x	x	x
Pince à levier pour rivet «OTALU»			2663-T	x	x	x	x
Ecrou riveur pour rivet «OTALU»			2665-T	x	x	x	x
Outil pour montage clé de pare-brise			3805-T	x	x	x	x
Outil pour montage septain pare-brise			3816-T	x	x	x	x
Outil pour montage clés de hublots			3814-T	x	x	x	x
Appareil à dégraffer les soudures			2662-T	x	x	x	x
Support avant de marbre			3812-T	x	x	x	x
Gabarit			3819-T	x	x	x	x
Gabarit pour contrôle longerons sur voiture	630-82/7	3747-3α		x	x	x	x
Gabarit pour contrôle longerons plate-forme nue	630-82/6	3747-1α		x	x	x	x
Gabarit de brancard de pavillon	630-82/18	3454-170		x	x	x	x
Extracteur bouton poussoir de serrure	630-84/15	3978-30		x	x	x	x
Outil pour dépose écrou de bouton de blocage de glace	630-84/19	3462-110		x	x	x	x

MR.630-11/18
ex:MR.3422-120



MR.630-16/2
ex MR-3691

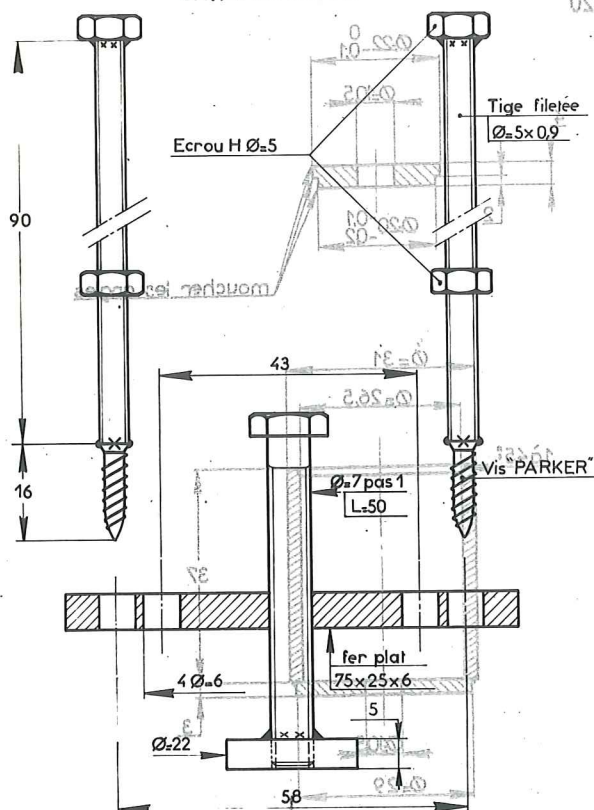


MR 3691-1 - A = 23,6

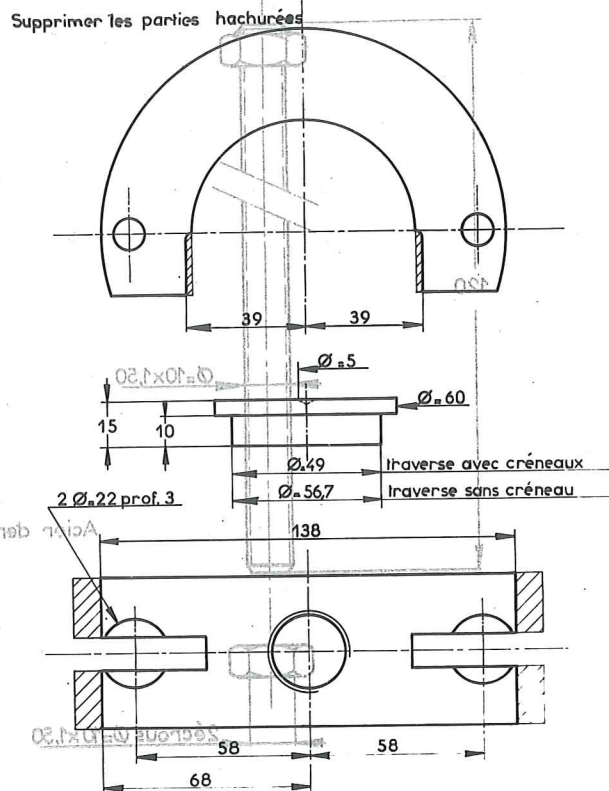
MR 3691-2 - A = 20,3

MR 3691-3 - A = 21,6

MR.630-22/10
ex:MR.3404-70

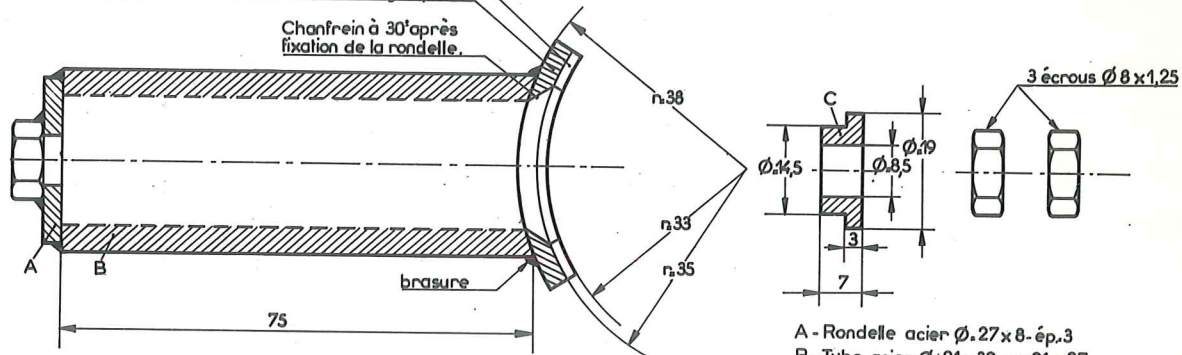


MR.630-22/13
ex MR-3698-10a

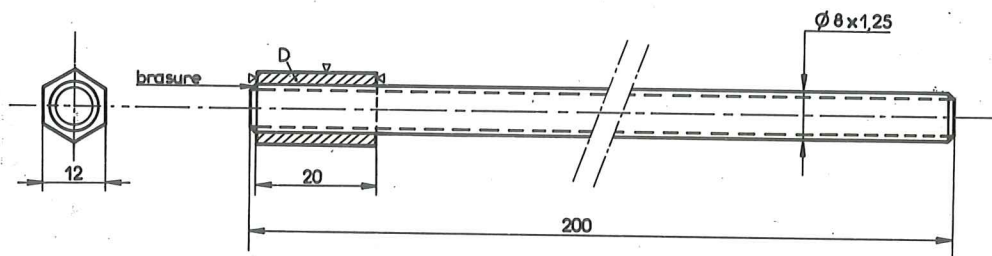


MR 630-23/8

Rondelle cuir collée sur rondelle acier: ex MR. 3682-10
 Rondelle acier $\varnothing 34$ avant cambrage. ép. 3.

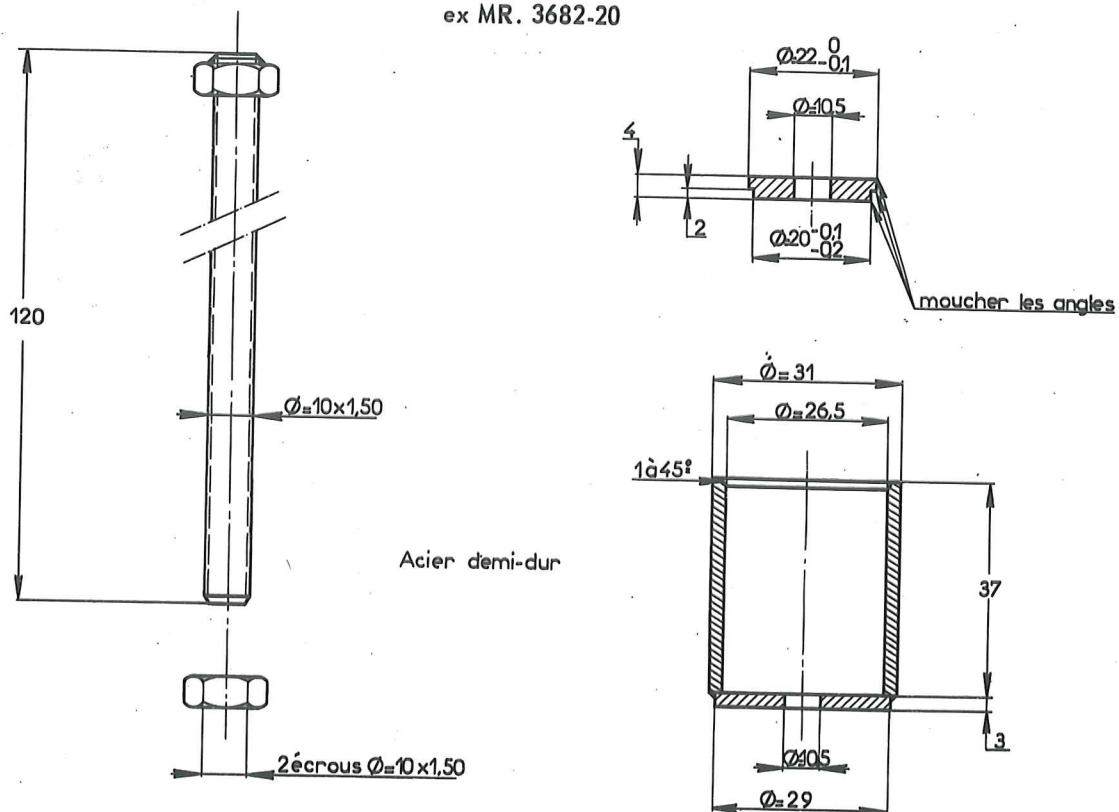


A - Rondelle acier $\varnothing 27 \times 8$ - ép. 3
 B - Tube acier $\varnothing 21 \times 30$ ou 21×27 .
 C - Acier C 3 - ∇ partout - arêtes mouchées.
 D - Acier C 3.

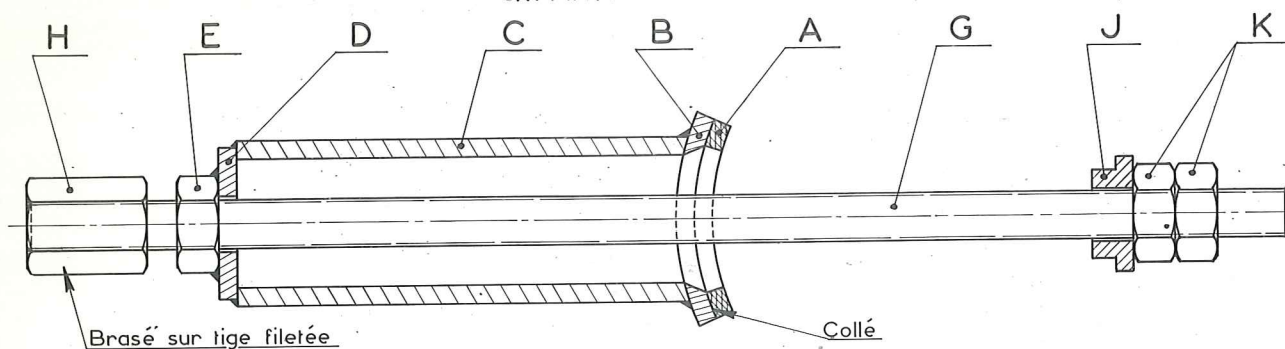


MR - 630 - 23/9

ex MR. 3682-20



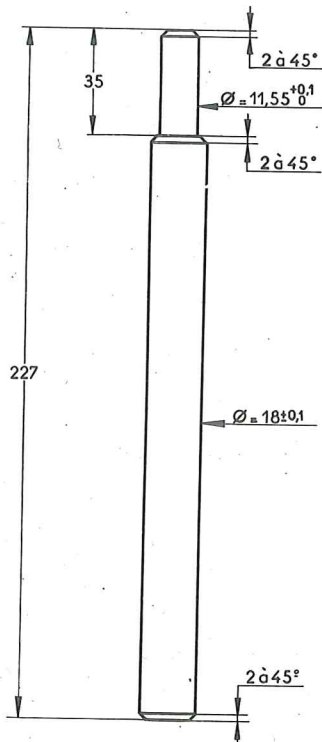
MR.630_23/16
ex: MR.3682-120



rep.	Q ^{td}	Matière	Débit	Croquis
A	1	cuir	$\phi \pm 34$ ép ^r = 3	
B	1	acier 1/2 dur	$\phi \pm 34$ ép ^r = 3	<p>Avant cambrage</p> <p>Après cambrage</p>
C	1	tube 21x27	L. = 75	
D	1	fer plat 25x3	L. = 30	
E	1	acier	$\phi \pm 8 \times 125$	Ecrou standard
G	1	tige filetée $\phi \pm 8 \times 125$	L. = 225	
H	1	acier 1/2 dur	14 s/plats L. = 20	
J	1	acier 1/2 dur	$\phi \pm 19$ ép ^r = 7	
K	2	acier	$\phi \pm 8 \times 125$	Ecrou standard

MR - 630-31/10

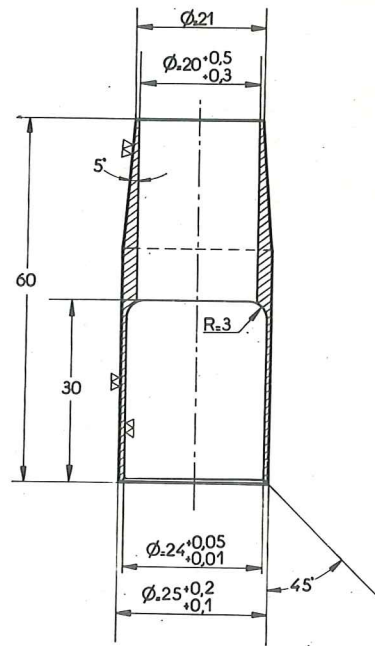
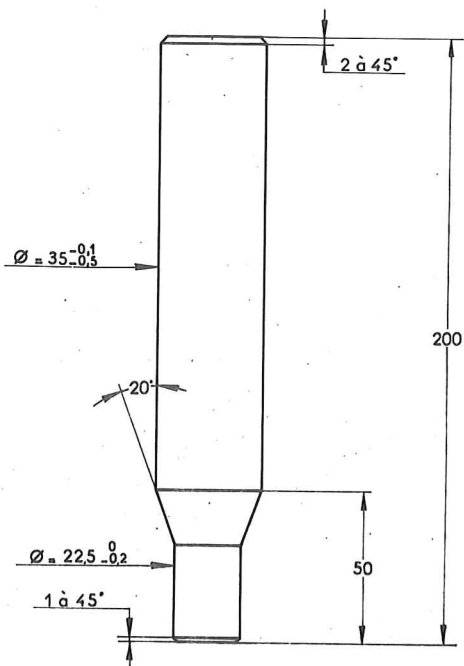
ex MR. 1620-40



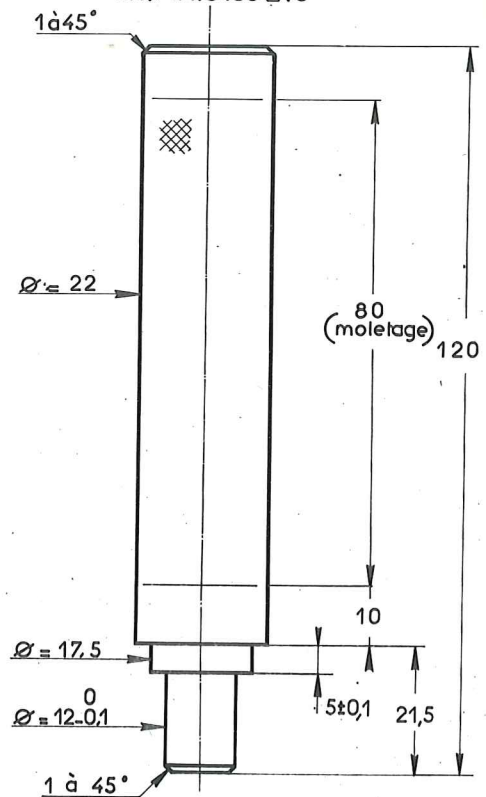
Acier 1/2 dur

MR - 630-31/34

ex MR. 3384-20

Acier demi-dur.
Traité à 90 Kg.MR-630-31/39
ex MR-3436-40a

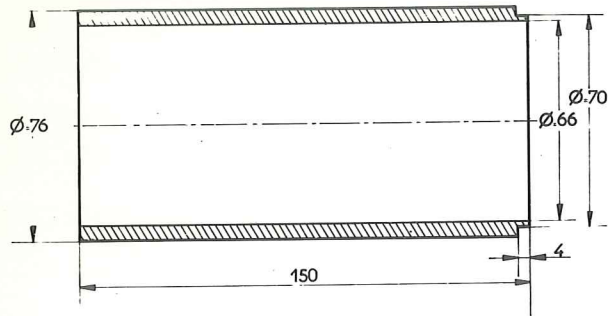
Acier 1/2 dur

MR.630-31/46
ex:MR.3436-240

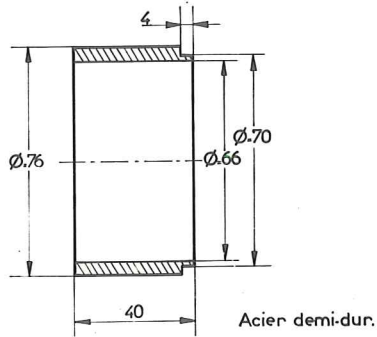
Acier 1/2 dur

MR-630-31/54
ex MR-3616-20 a

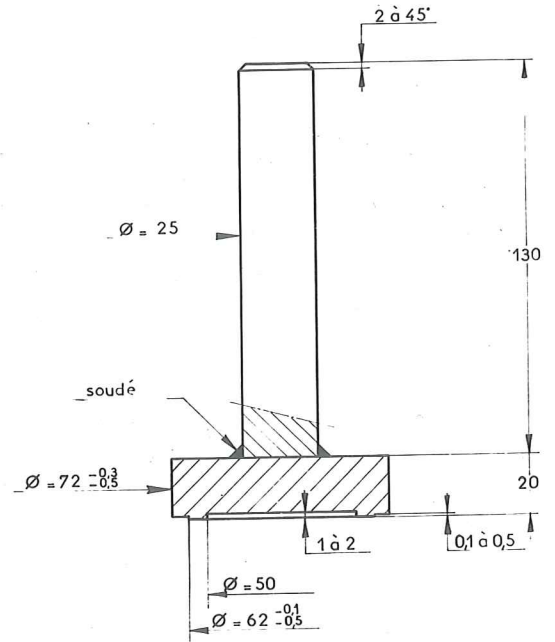
A: mandrin pour montage des roulements intérieurs.



B: mandrin pour montage des roulements extérieurs.

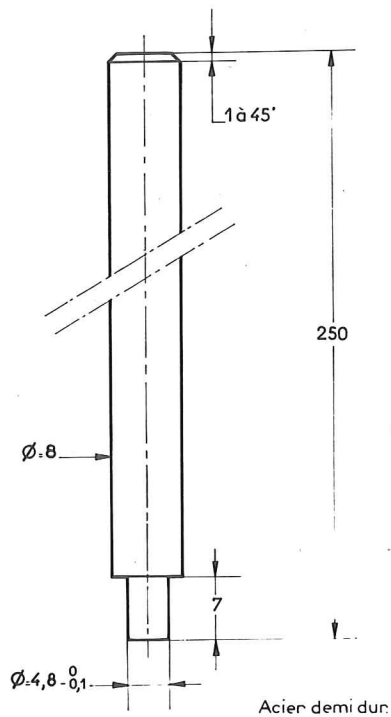


MR-630-31/55
ex MR-3676-10

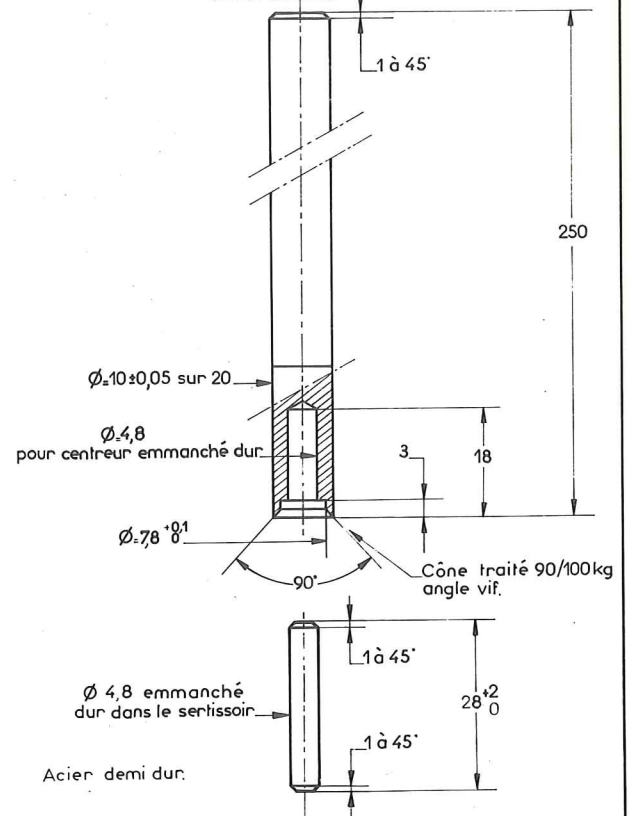


Acier 1/2 dur

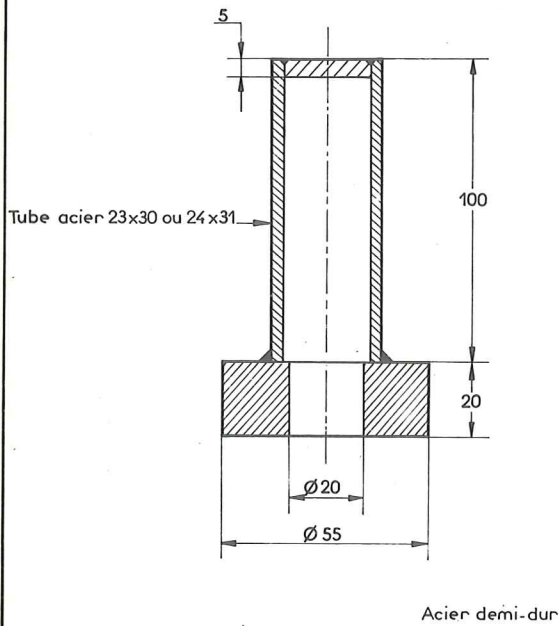
MR.630-31/90
ex MR 3857-1



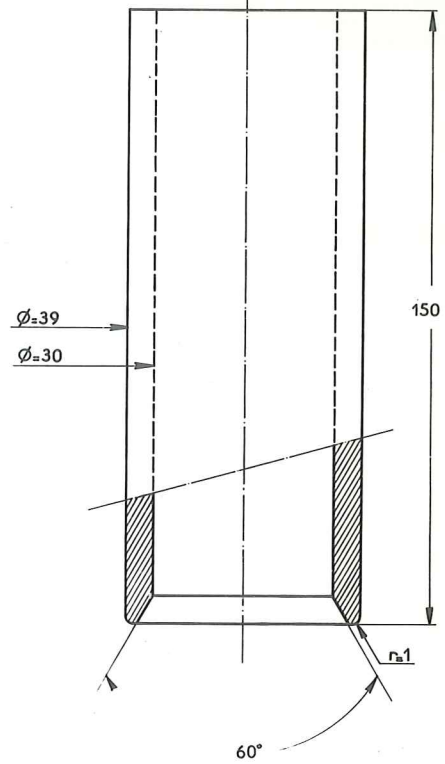
MR.630-31/91
ex MR 3857-3



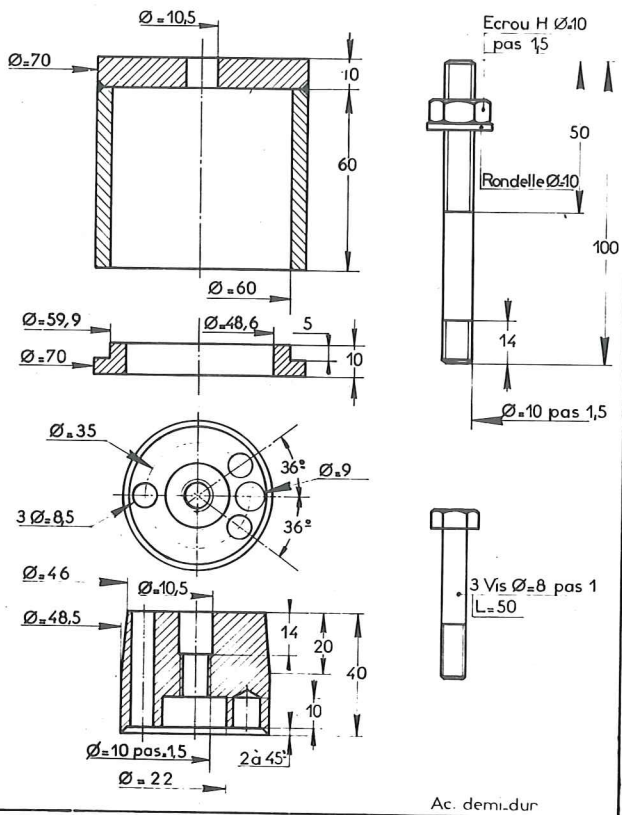
MR. 630-32/7
ex: MR. 3676



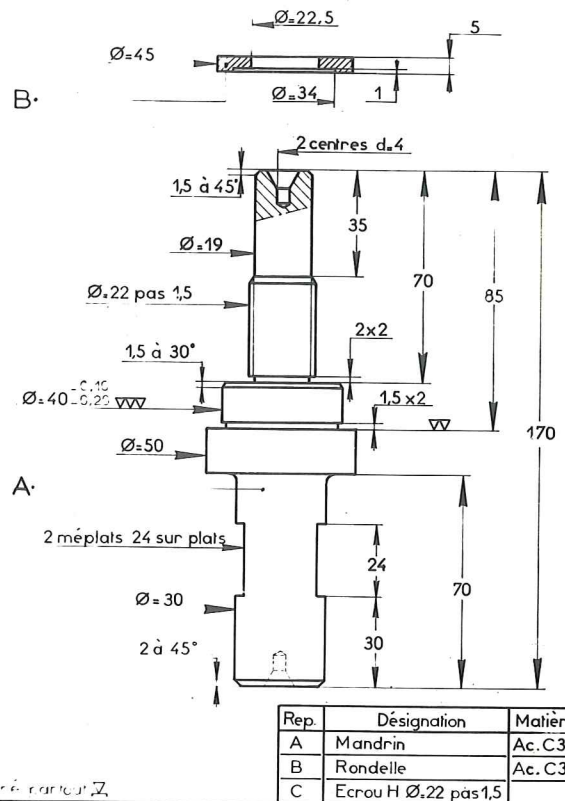
MR - 630-32/14
ex MR. 3045-110



MR. 630-34/25
ex: MR. 3754-10

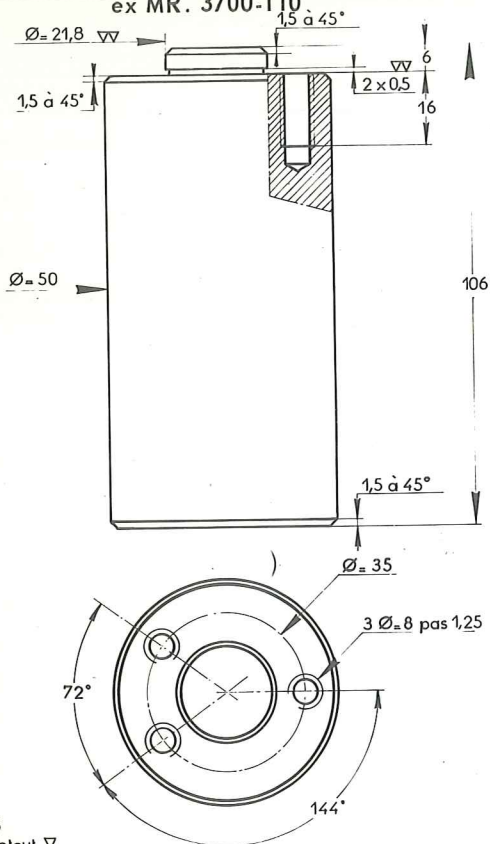


MR. 630-35/8
ex : MR. 3700-100



MR. 630-35/9

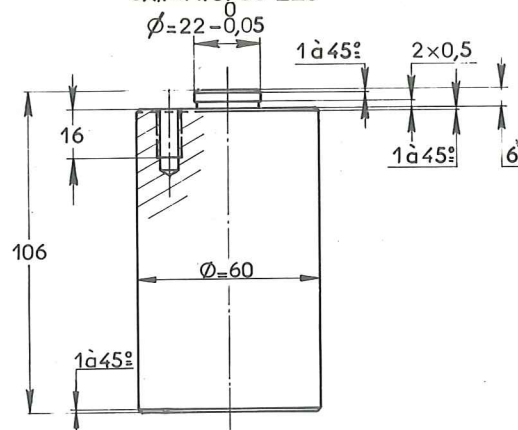
ex MR. 3700-110



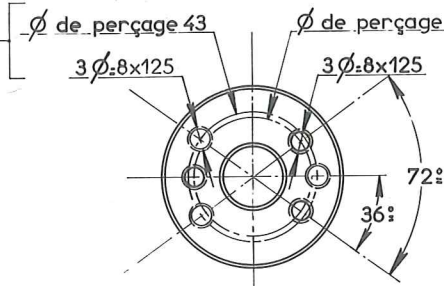
Eliré C 35
Usiné partout ∇

MR. 630-35/19

ex: MR. 3700-220



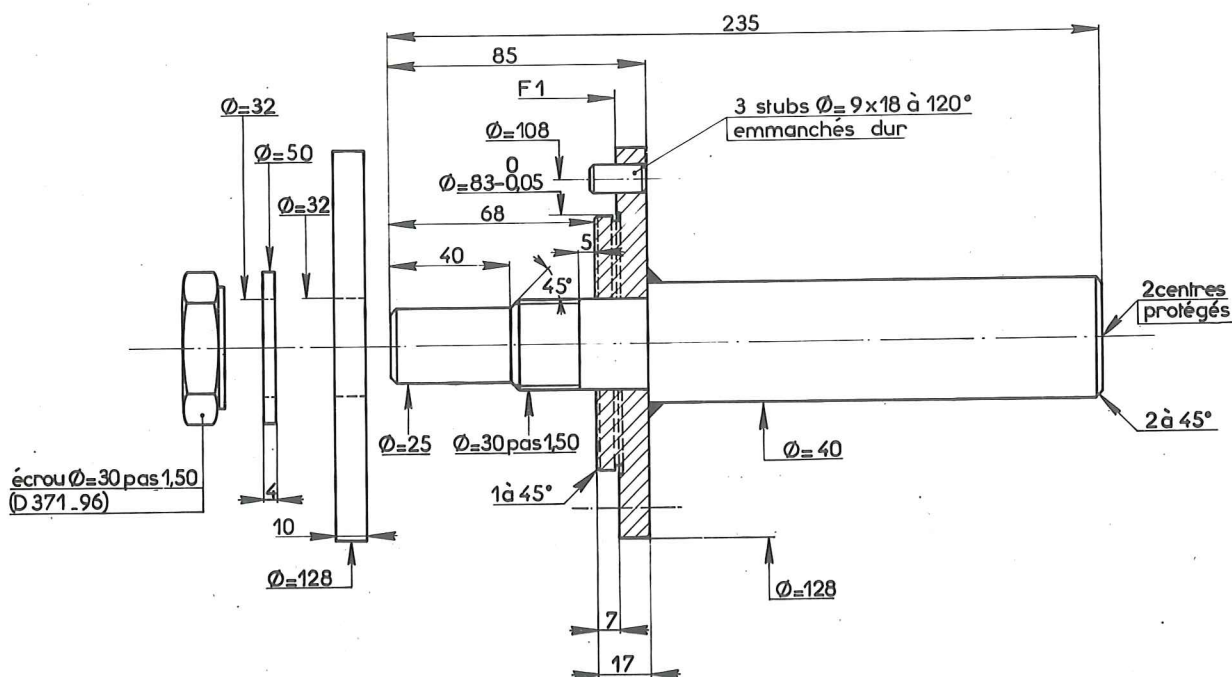
MOTEURS sortis depuis Mai 1968 MOTEURS sortis avant Mai 1968



Acier 1/2 dur trempé dureté R90

MR 630-35/18

ex: MR 3700-200



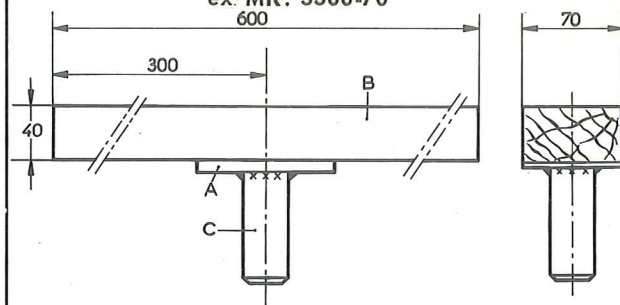
écrou $\varnothing=30$ pas 1,50
(D 371-96)

F1: voile maxi = 0,02

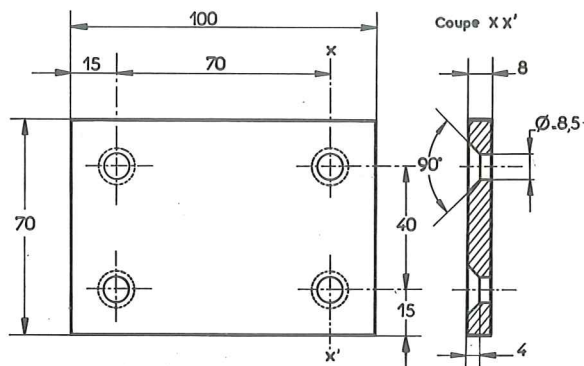
Matière: C 35 (monopiece admis)

MR - 630.41/3

ex. MR. 3300-70

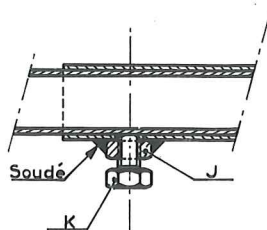
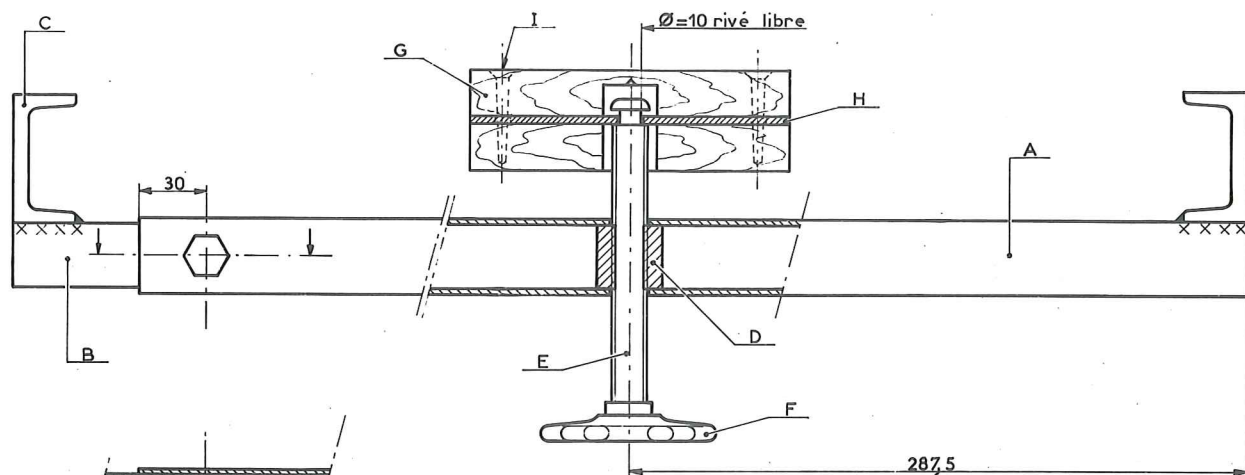


Détail de la plaque A



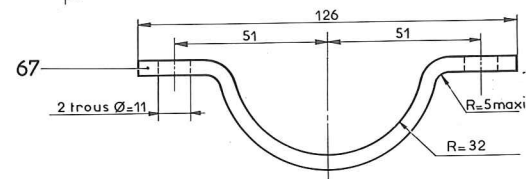
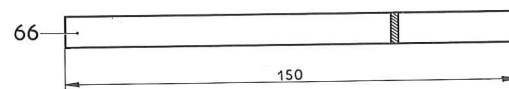
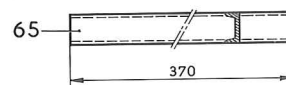
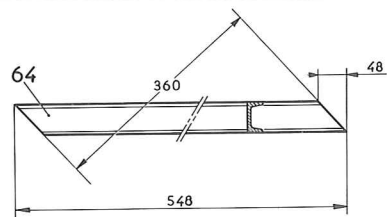
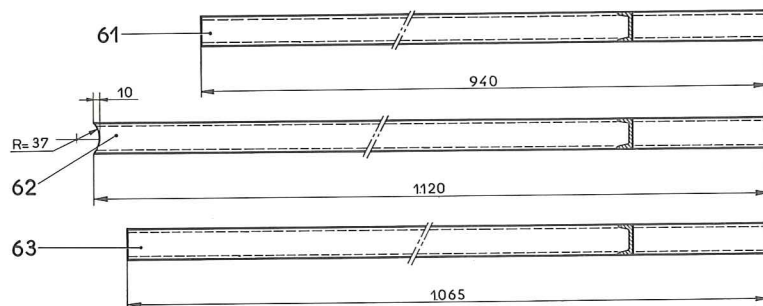
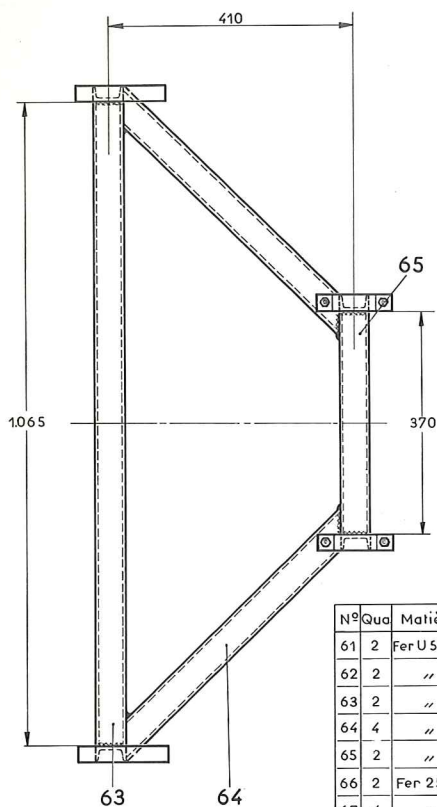
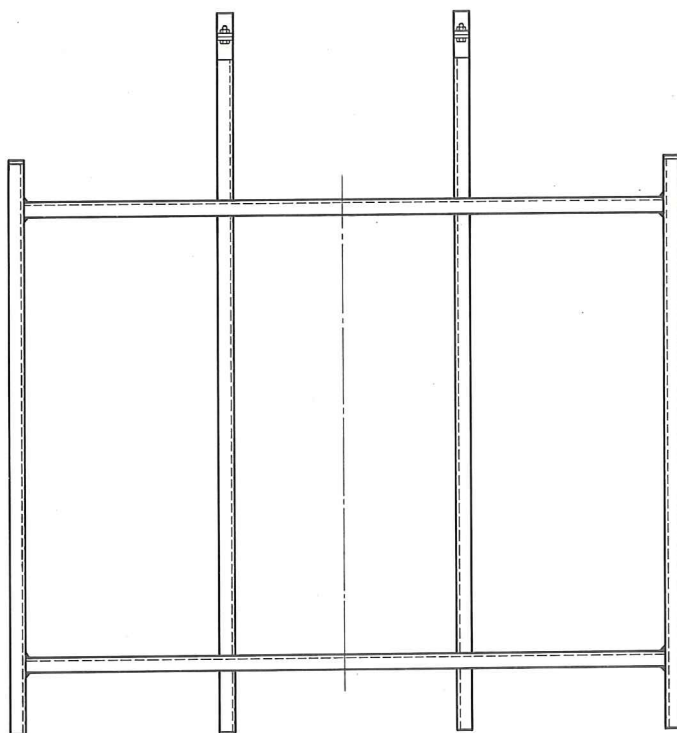
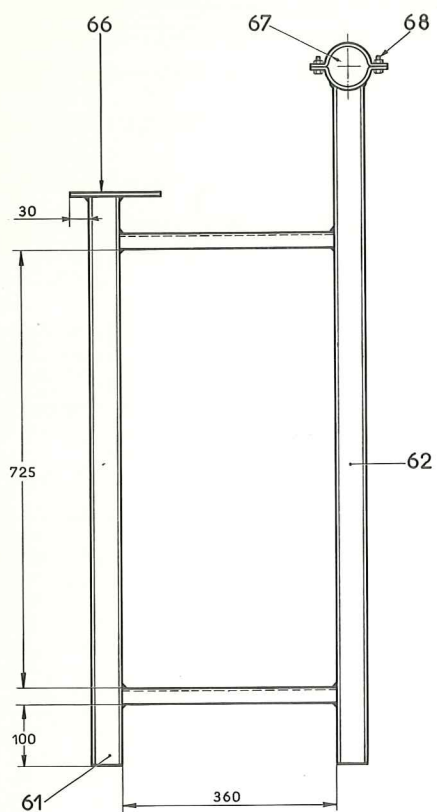
A-Plaque de fixation, tôle acier de 8.

B-Madrier chêne fibres suivant longueur.

C-Etiré rond, hauteur et \varnothing suivant cric.- Fixation de la plaque par 4 vis tête fraisée $\varnothing 8$ Long=40.MR.630-41/20
ex:MR.3300-310

N°	Q ⁶⁸	Désignation.
A	1	Tube carré de 35. Longueur = 575 .
B	1	Tube carré de 30 Longueur = 200 .
C	2	LJ 60 x 30. Longueur = 50.
D	1	Ecrou carré de 30. $\varnothing = 16$ SI.
E	1	Tige filetée $\varnothing = 16$ SI. Longueur = 160 .
F	1	Volant ou autre entraînement. (écrou contre écrou, broche, etc.)
G	2	Bloc de bois dur 150 x 90 x 22 .
H	1	Tôle. épaisseur: 3. 150x90 .
I	4	Vis à bois TF. $\varnothing = 4$. Longueur = 45 .
J	1	Ecrou H. $\varnothing = 10$ SI.
K	1	Vis T.H. $\varnothing = 10$ SI.

MR.630-42/4
ex MR.3301-60



N°	Qua	Matière	Désignation
61	2	Fer U 50x25	Montant de bras
62	2	"	Montant de traverse
63	2	"	Traverse avant
64	4	"	Traverse latérale
65	2	"	Traverse arrière
66	2	Fer 25x5	Repos pour bras
67	4	"	Demi-collier pour traverse
68	4	"	Boulon de 10x1,50.L=15-écrou de 10

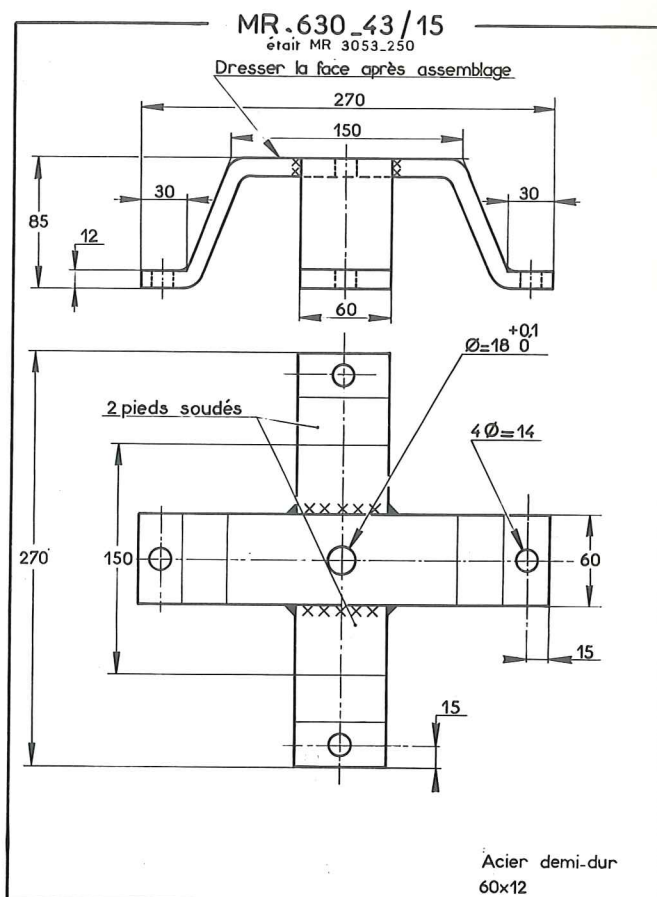
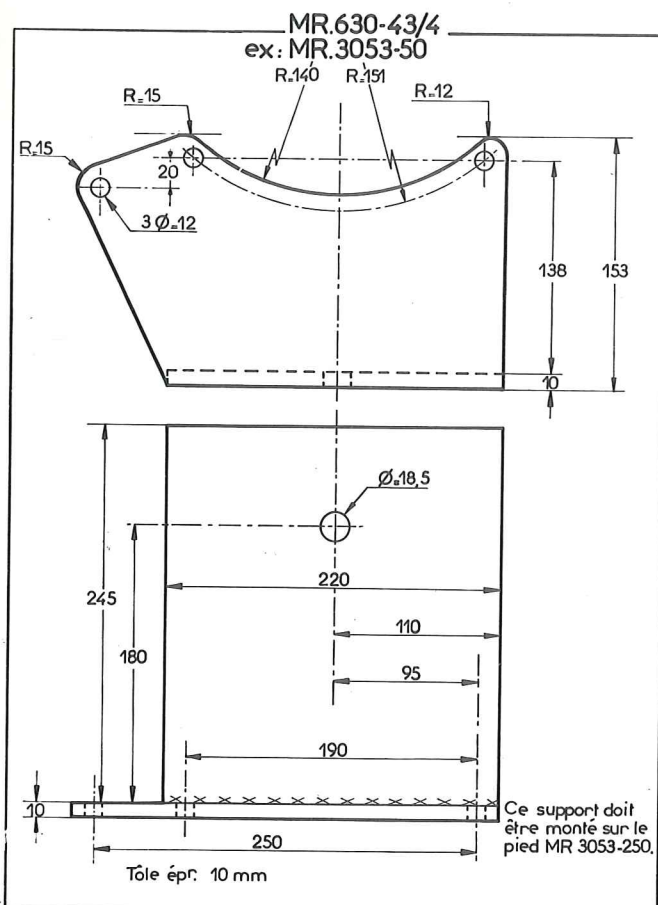
MR.630-43/3

ex: MR.3053-40a

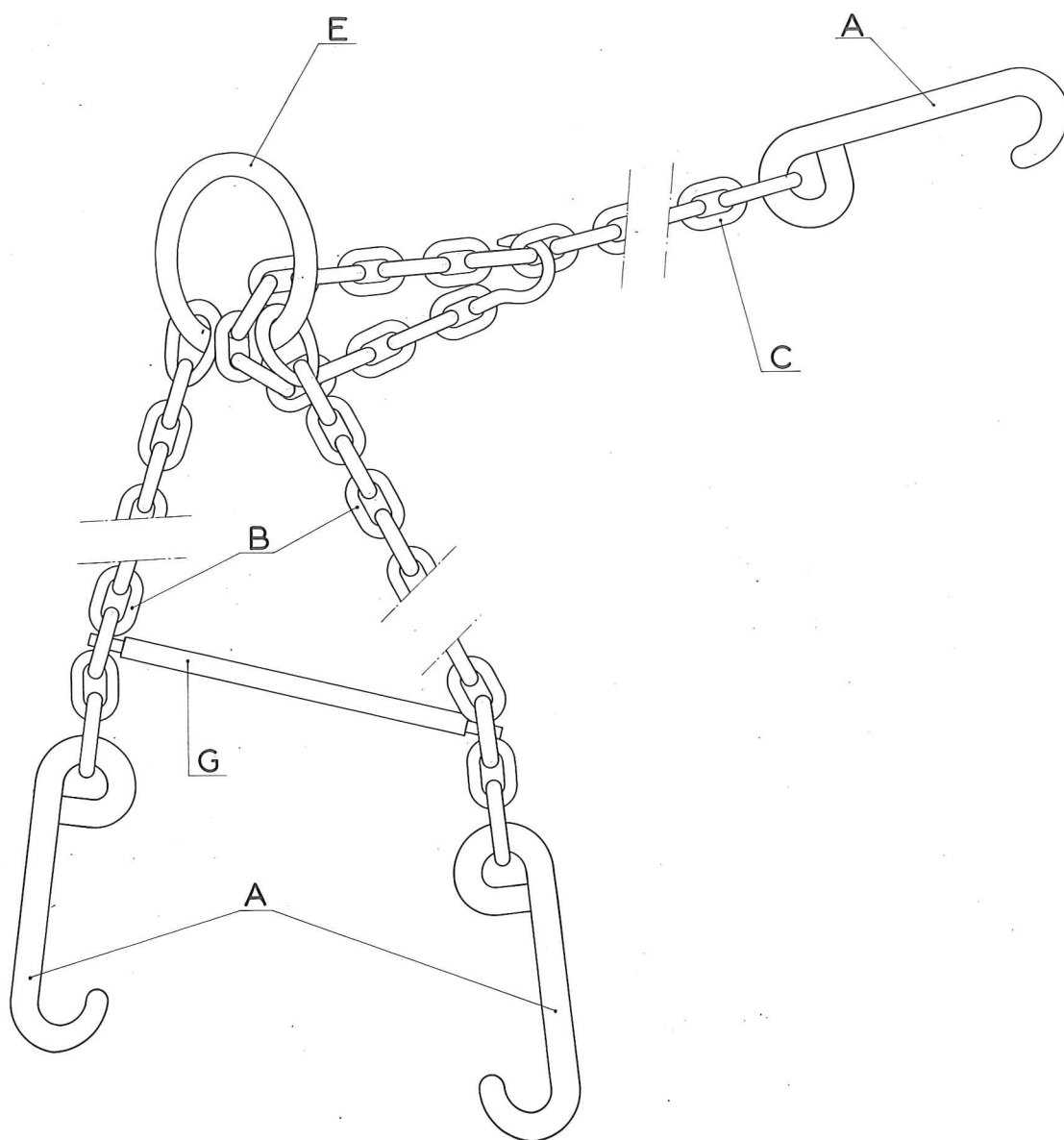
Rep	N ^{br}	Désignation.	Croquis.
a	1	Support A/	
b	1	Semelle	
c	2	Montant latéral	
d	2	Equerre de renfort de montant latéral	
e	1	Appui	
f	1	Equerre de renfort de l'appui	

Rep	N ^{br}	Désignation.
g	1	Ecrou H. Ø=10 SI. (soudé)
h	1	Vis H. Ø=10 SI. L=30.
I	2	Vis H. Ø=8 SI. L=20. (soudé)
J	2	Ecrou H. Ø=8 SI.

Tôle ep=5mm.



MR 630-44/12



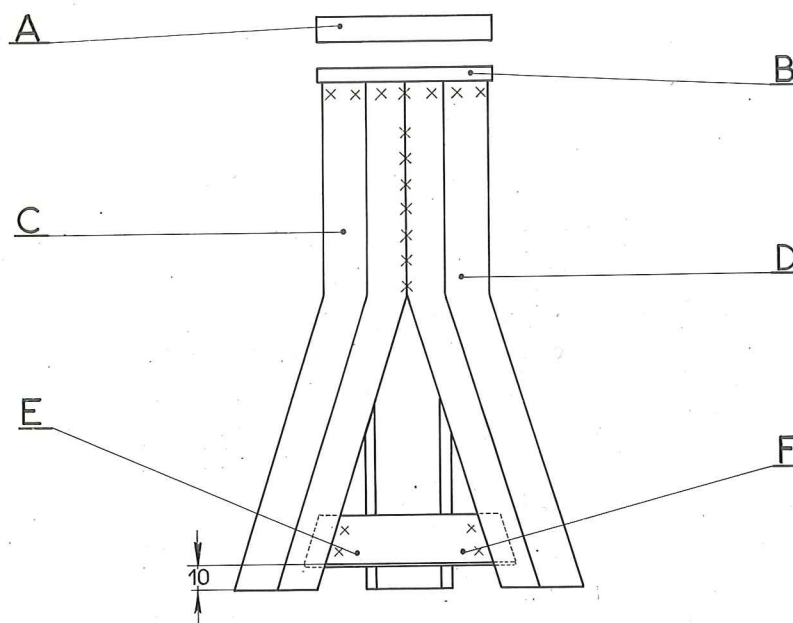
Rep.	Q.té	Matériau	CROQUIS
A	3	<p>Acier doux</p> <p>$\varnothing = 14$</p> <p>Long. dév. = 408</p>	
B	2	<p>Chaîne</p> <p>Maille..fil de</p> <p>$\varnothing = 6$</p>	
C	1	<p>Chaîne</p> <p>Maille..fil de</p> <p>$\varnothing = 6$</p>	
D	1	<p>Acier doux</p> <p>$\varnothing = 6$</p>	
E	1	<p>Acier doux</p> <p>$\varnothing = 10$</p>	
F	5	<p>Acier doux</p> <p>$\varnothing = 7$</p>	
G	1	<p>a = tube 12x17</p> <p>b = fer $\varnothing = 6$</p>	

MR. 630-51/9 a

ex MR. 3301-160

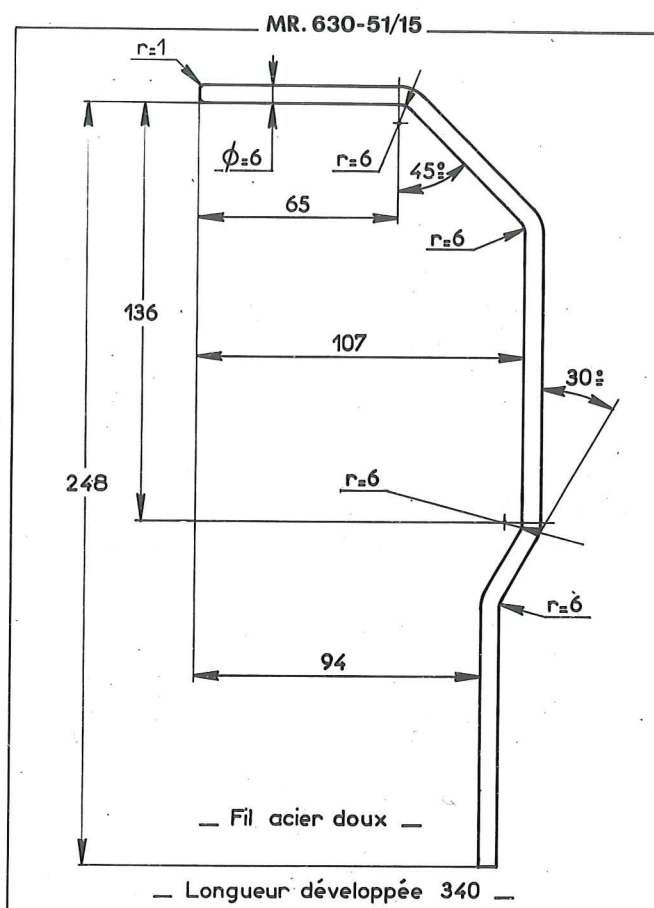
Chandelle arrière = B+C+E+cale A
 hauteur = $284 \pm 1 + 10 \text{ mm}$

Chandelle avant = B+D+F
 hauteur = $206 \pm 1 \text{ mm}$

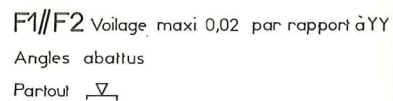


Rep	Q ^é	Matière	Débit	Croquis	
A	1	acier 1/2 dur	70x70 ép. 10		
B	1	acier doux	70x70 ép. 6		
C	3	Cale arrière fer L	L.dév. 35x175 298		
D	3	Cale avant fer L	L.dév. 35x175 212		
E	3	Cale arrière fer plat 20x4	L. = 135		
F	3	Cale avant fer plat 20x4	L. = 85		

était C = 284 ± 1
 D = 206 ± 1

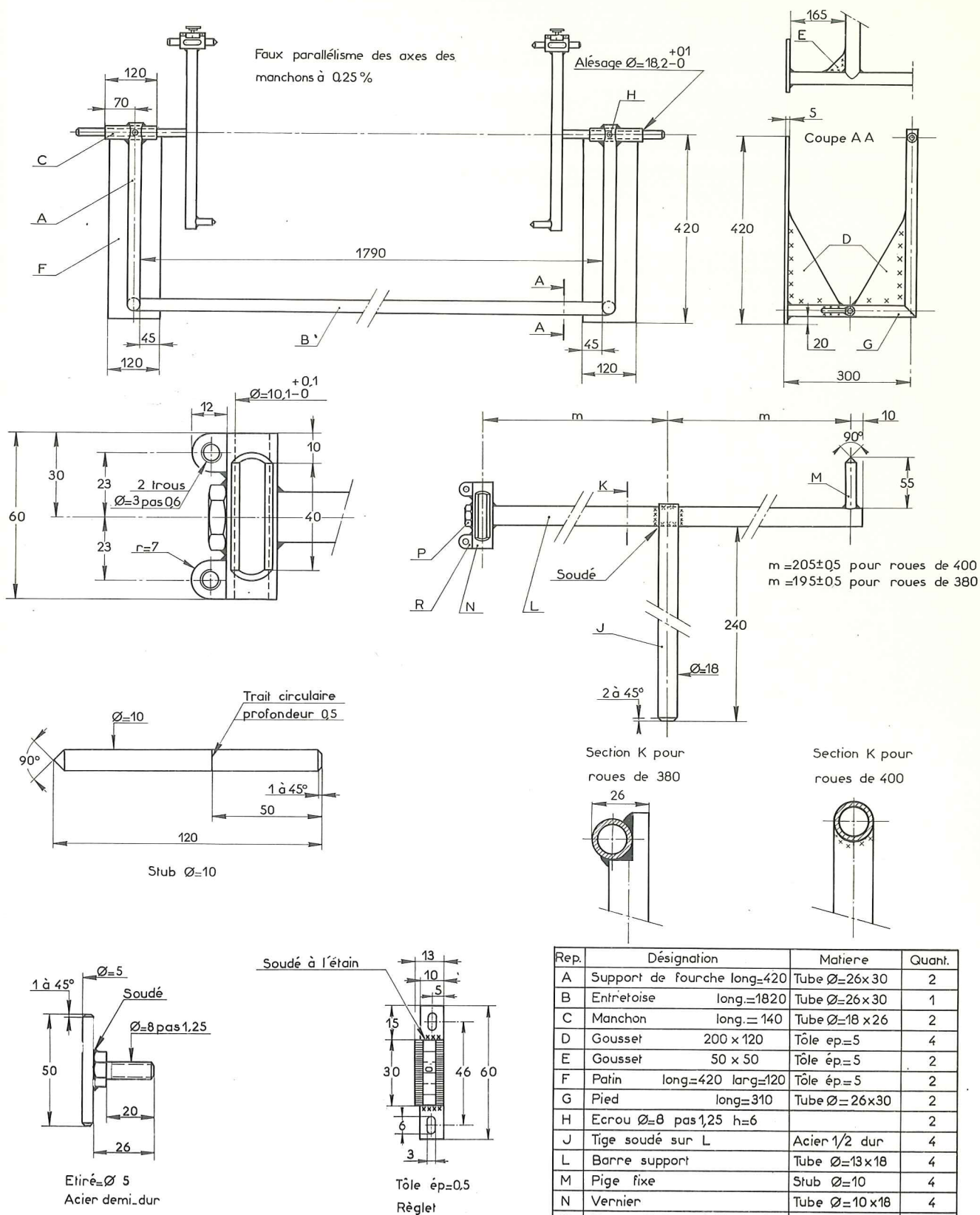


Tex MR. 3745



Rep.	Désignation	Matière	Quant.
A	Cimblot	ac. demi.dur	1
B	Broche	ac. demi.dur	1
C	Vis T.F 7pas1L.25		2
D	Broche	ac. demi.dur	1
E	Plateau	ac.demi.dur.tôle 10	1

MR. 630-51/47
ex MR. 3756-20



Rep.	Désignation	Matiere	Quant.
A	Support de fourche long=420	Tube $\varnothing=26 \times 30$	2
B	Entretoise long.=1820	Tube $\varnothing=26 \times 30$	1
C	Manchon long.=140	Tube $\varnothing=18 \times 26$	2
D	Gousset 200 x 120	Tôle ép=5	4
E	Gousset 50 x 50	Tôle ép=5	2
F	Patin long=420 larg=120	Tôle ép=5	2
G	Pied long=310	Tube $\varnothing=26 \times 30$	2
H	Ecrou $\varnothing=8$ pas 1,25 h=6		2
J	Tige soudé sur L	Acier 1/2 dur	4
L	Barre support	Tube $\varnothing=13 \times 18$	4
M	Pige fixe	Stub $\varnothing=10$	4
N	Vernier	Tube $\varnothing=10 \times 18$	4
P	Ecrou $\varnothing=8$ pas 1,25 h=6		4
R	Pattes	Tôle ép=3	8

ÉTALONNAGE DE L'APPAREIL DE CONTRÔLE MR. 3756-20 (ou MR. 630-51/47)

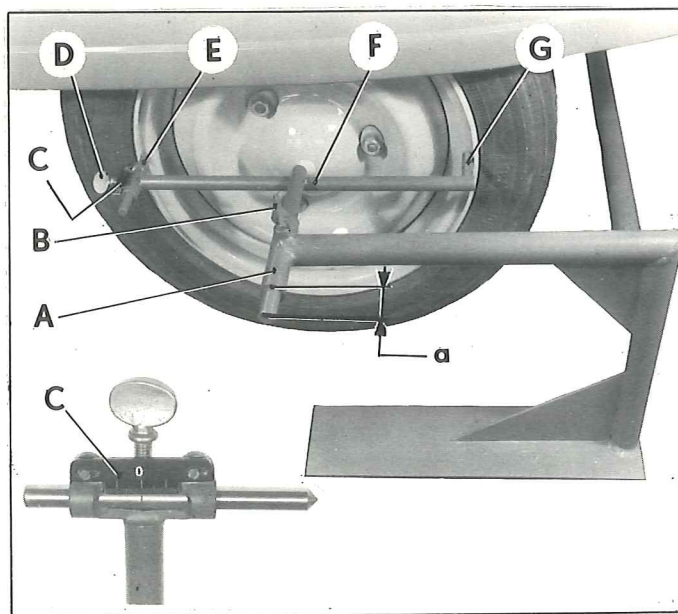
Étalonnage de l'appareil.

1. Placer un véhicule sur un sol plan et horizontal:
2. Placer l'appareil MR. 3756-20 comme indiqué ci-dessous.
3. Desserrer la vis (D) d'arrêt de la pige mobile (E) et éloigner celle-ci de la jante. Amener la touche fixe (G) au contact de la jante, à la hauteur de l'axe de fusée, en faisant coulisser la fourche (F) dans le support (A) (la fourche doit être dans le plan horizontal passant par l'axe de la fusée). Immobiliser la fourche en serrant la vis (B).
4. Opérer de la même façon sur l'autre roue avec l'autre côté de l'appareil.
5. A l'aide d'une jauge de profondeur, relever la distance « a » comprise entre l'extrémité de l'axe de la fourche (F) et la face extérieure du support (A). Repérer sur la jante le point de contact de la touche (G). Exécuter la même opération de l'autre côté de l'appareil.
6. Desserrer la vis d'immobilisation (B) de la fourche. *Sans déplacer l'appareil*, éloigner la fourche de la jante. Faire tourner la fourche d'un demi-tour pour amener la pige mobile face au repère tracé sur la jante (au § 5).
7. Faire coulisser la fourche (F) pour l'approcher de la jante. Immobiliser la fourche à l'aide de la vis (B) lorsque le dépassement de l'axe sera le même que celui relevé au § 5 (cote « a »).

REMARQUE :

Si la cote « a » ne peut pas être obtenue (la touche fixe (G) étant au contact de la jante et empêchant l'avancement de la fourche dans le cas d'ouverture des roues arrière) recommencer les opérations à partir du § 3 en tournant la fourche d'un demi-tour pour amener la touche fixe (G) au contact de la jante, vers l'avant du véhicule.

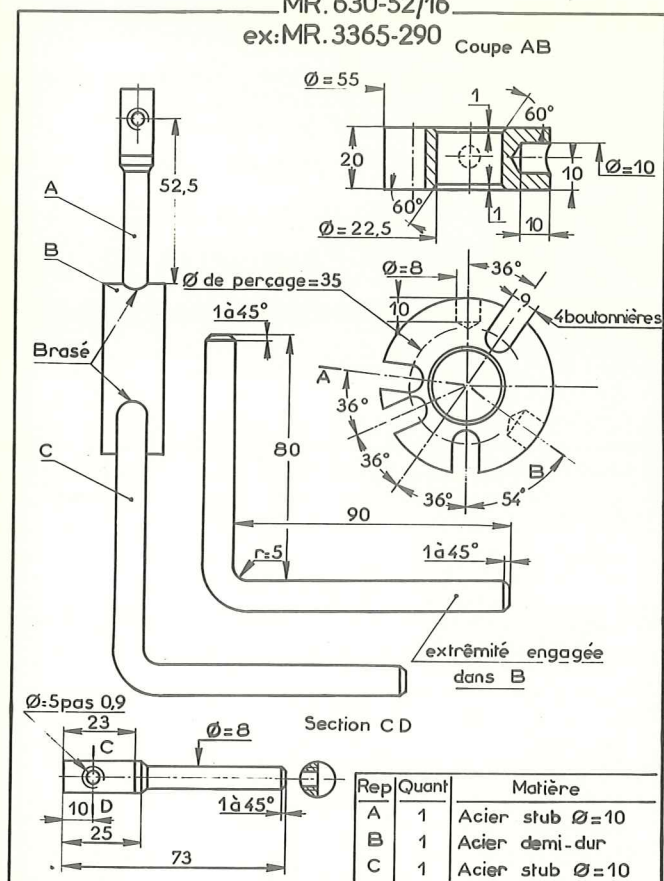
8. Amener la pige mobile (E) au contact de la jante. Immobiliser la pige à l'aide de la vis (D). Exécuter la même opération de l'autre côté de l'appareil.
9. Desserrer la vis (B). Eloigner les fourches des jantes. Attention de ne pas heurter les piges mobiles, ce qui les dérèglerait. Dégager l'appareil du véhicule.
10. Dégager les fourches de leur support.
11. Régler la position des réglets (C) pour amener le trait repère « zéro » de ceux-ci *exactement en face* du repère des piges mobiles.
12. Après cette dernière opération, afin d'éviter des erreurs, repérer chaque pige mobile avec sa fourche respective, en frappant un même chiffre ou une même lettre sur les faces extérieures de la pige et de l'axe de la fourche.



2315

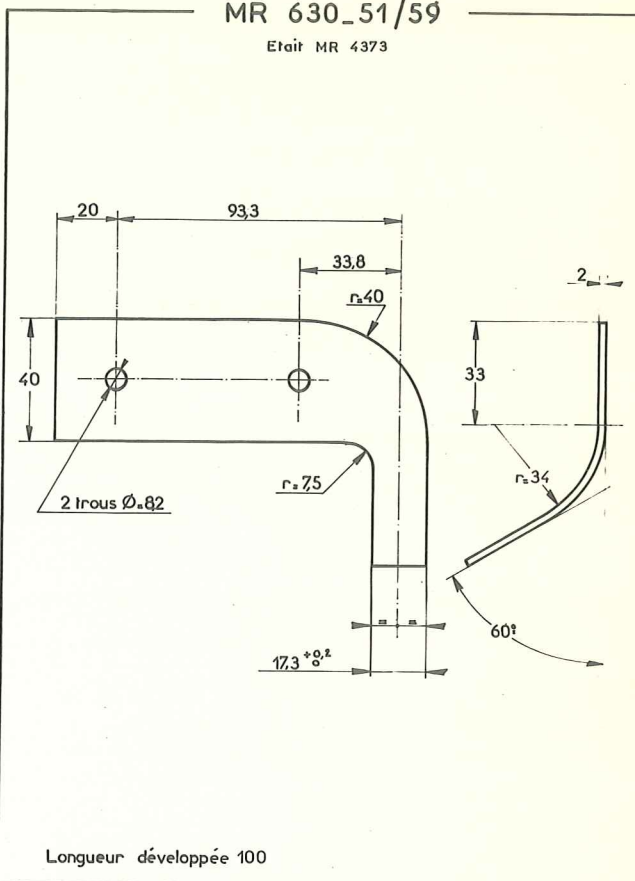
2315-1

MR. 630-52/16
ex:MR.3365-290

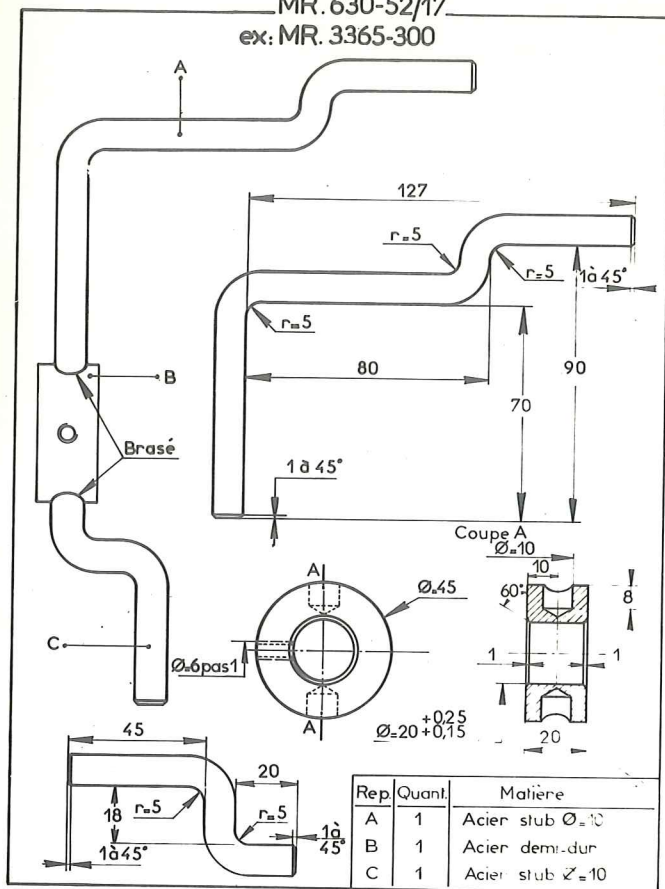


MR 630_51/59

Etail MR 4373

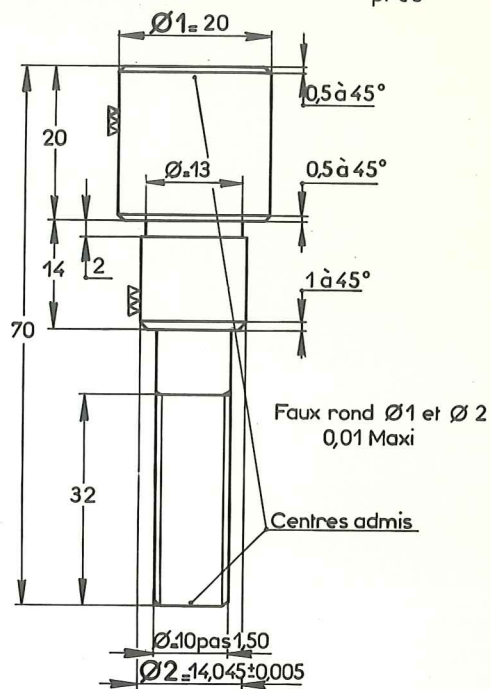


—MR. 630-52/17.
ex: MR. 3365-300



MR 630-52/17/4
Etait MR 3365-304 L

Les δ_1 des 2 pièces
seront égaux à 0,01
près

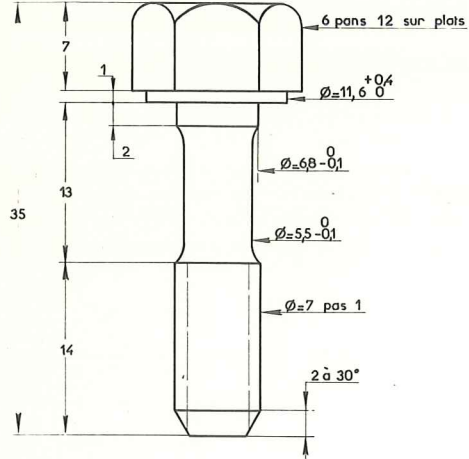


Acier demi dur

2 pièces

MR. 630-56/1

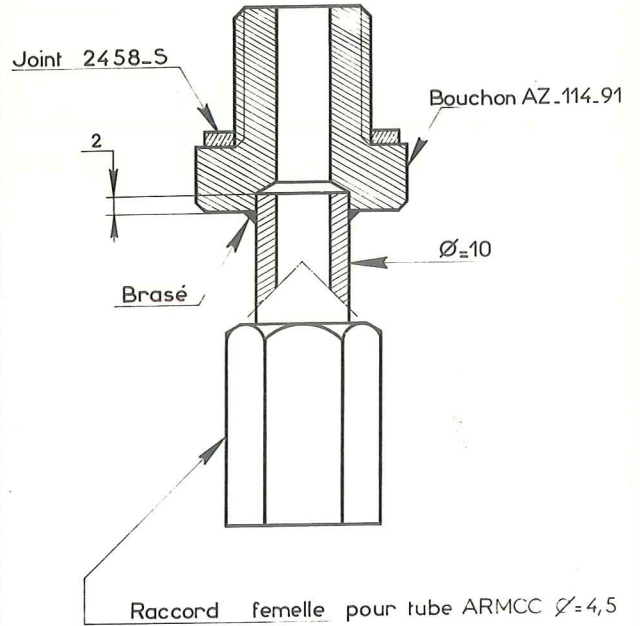
ex MR. 3705



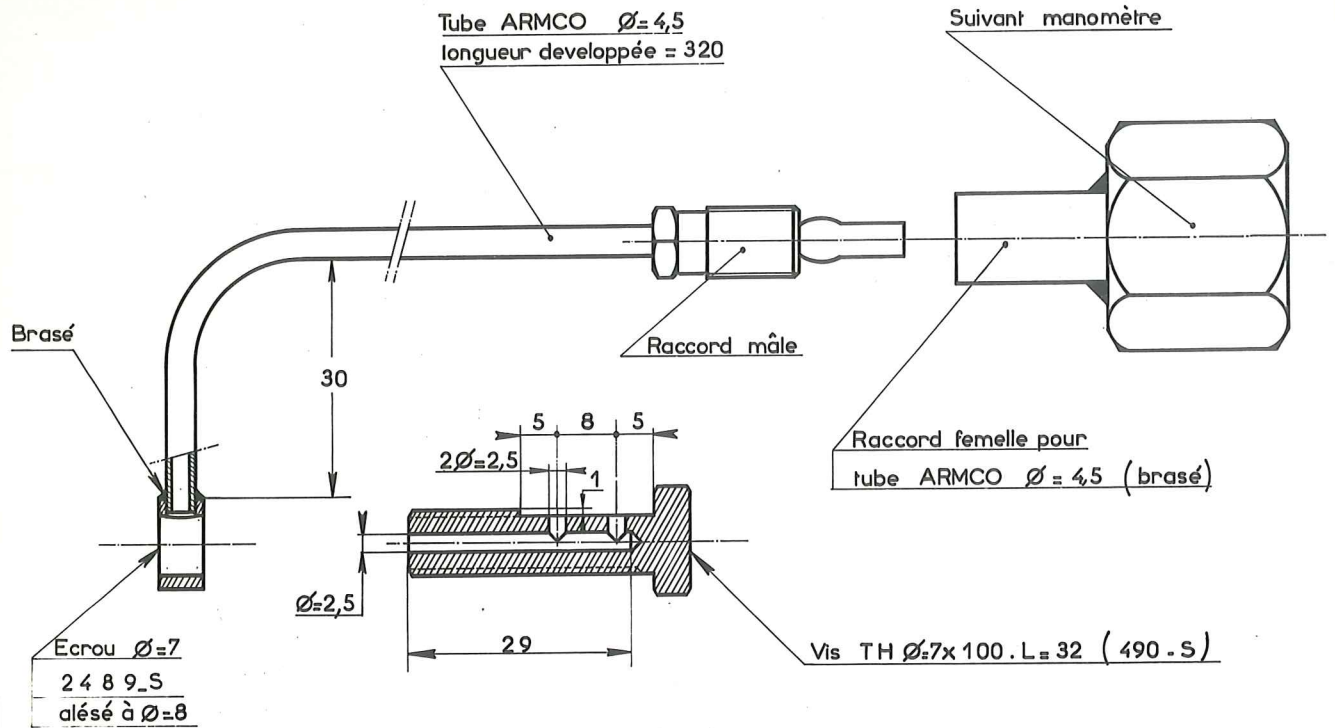
Acier demi-dur

Plac 2119-79

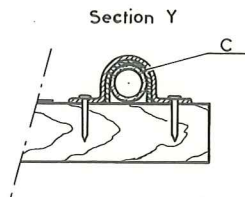
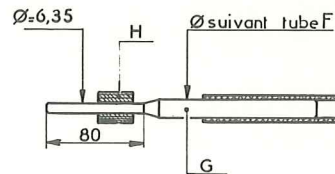
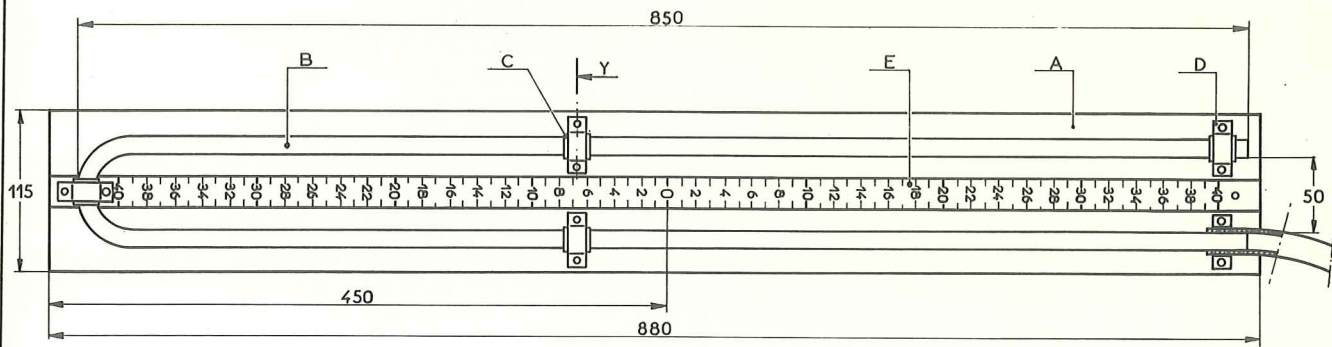
MR. 630-56/7
ex: MR. 3705-60



MR. 630-56/8
ex: MR. 3705-80



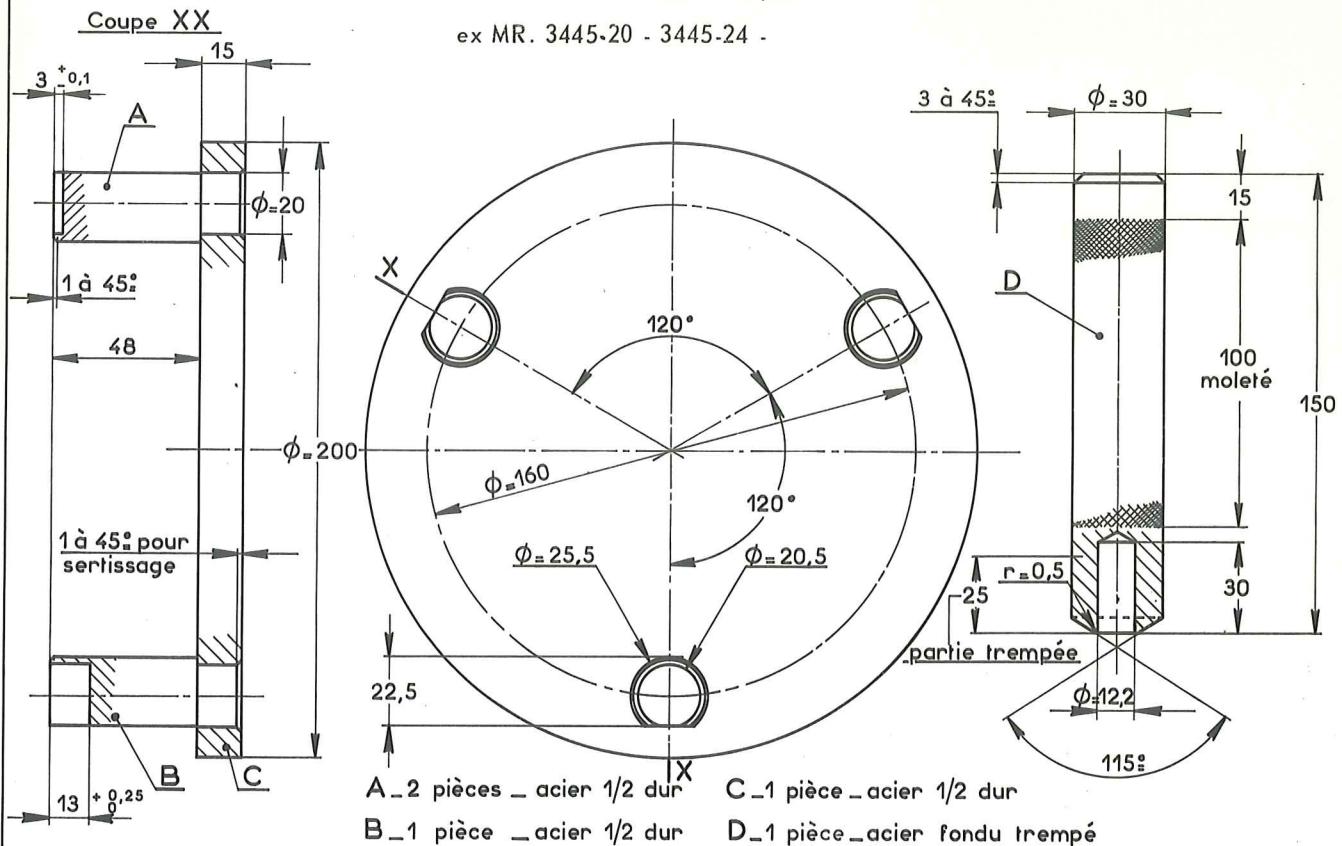
MR 630_56/9a



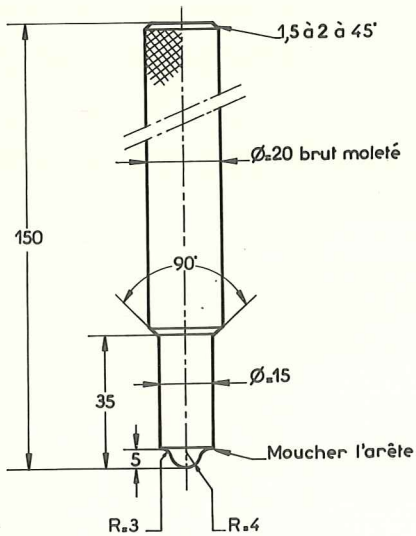
N°	Qté	Désignation
A	1	Planchette épaisseur : 20.
B	1	Tube de verre ou plastique.
C	4	Caoutchouc protecteur.
D	5	Collier.
E	1	Reglette.
F	1	Tube souple suivant Ø de B.
G	1	Embout tubulaire
H	1	Garniture joint NN 394.87

MR 630_62/6

ex MR. 3445-20 - 3445-24 -

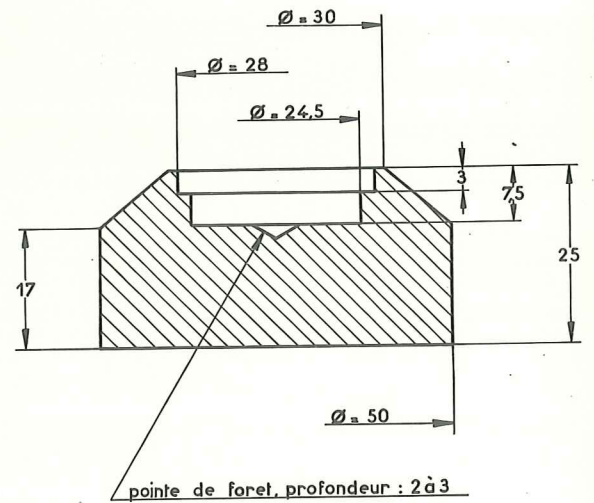


MR. 630-62/11
ex: MR. 3354-2



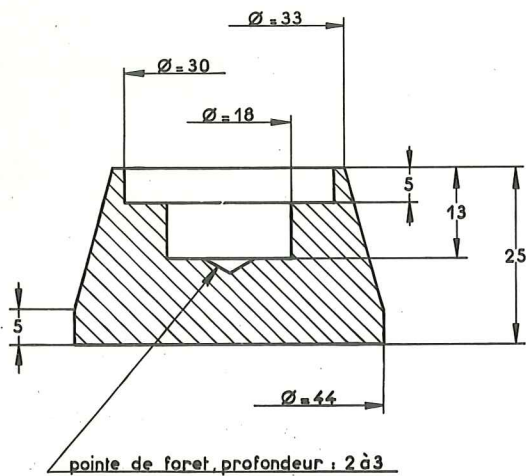
Acier dur trempé

MR. 630-62/12
ex MR. 3354-10



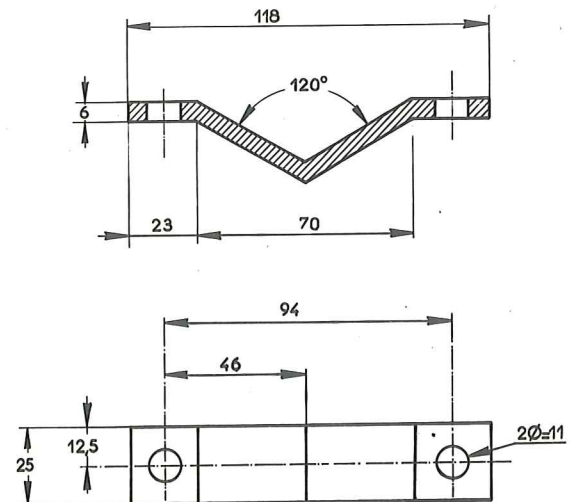
acier 1/2 dur trempé et revenu

MR. 630-62/13
ex: MR. 3354-20



acier 1/2 dur trempé et revenu

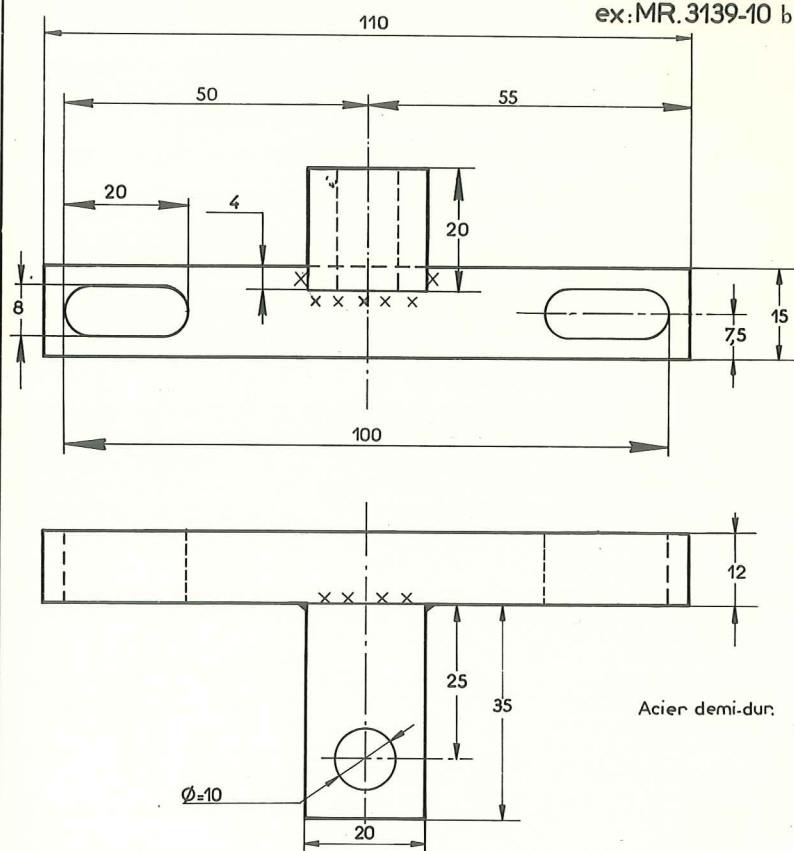
MR. 630-64/13
ex: MR. 3644-40



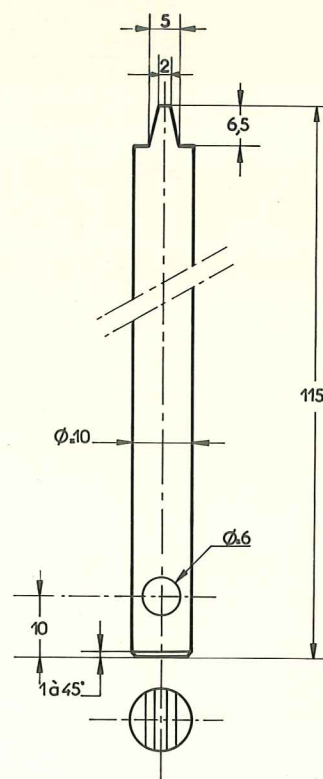
2 pièces

Acier demi-dur

MR.630-64/4
ex:MR.3139-10 b

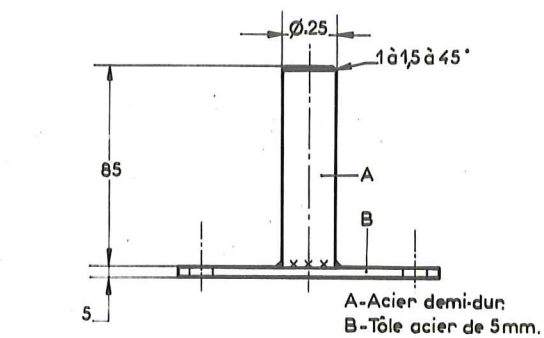
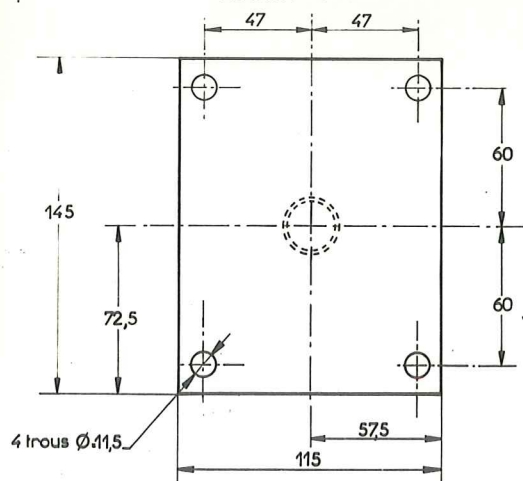


Acier demi-dur.

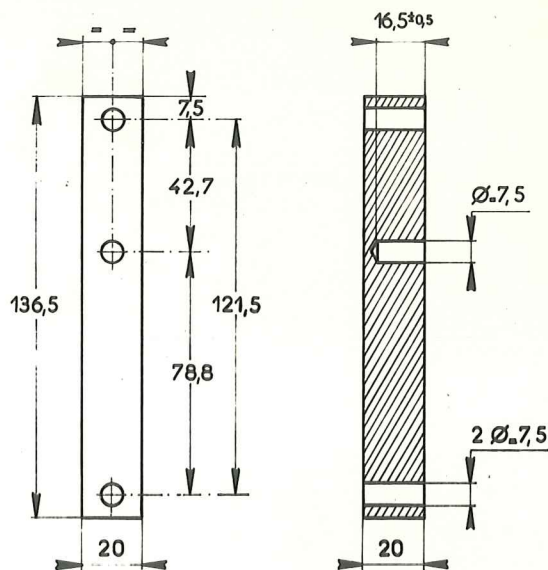


MR. 630-64/19

ex MR. 3677

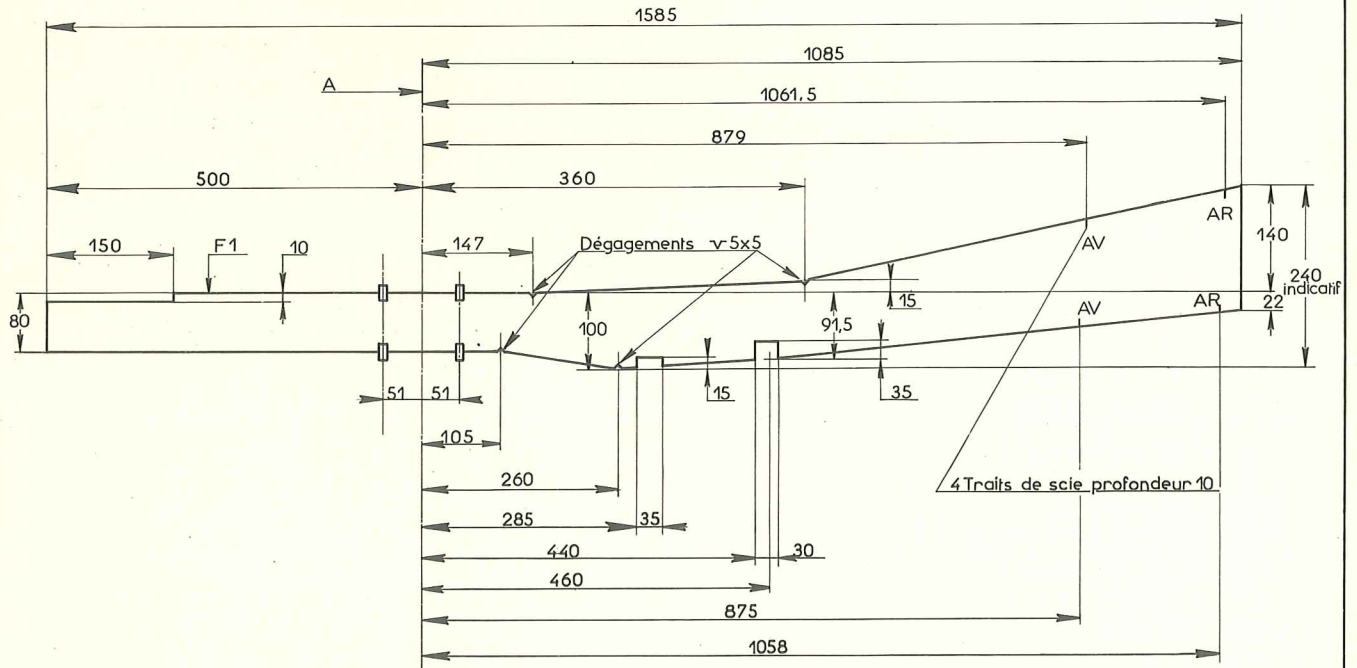


MR.630-64/21

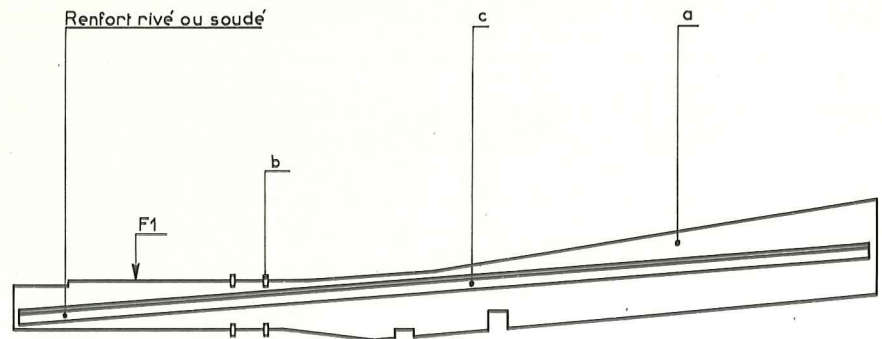
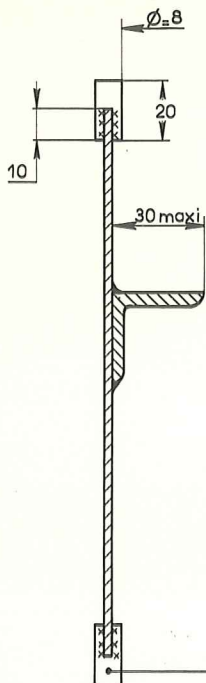


Matière : Acier doux
ou autre matière
dure

MR.630.82/6
ex: MR.3747-1a

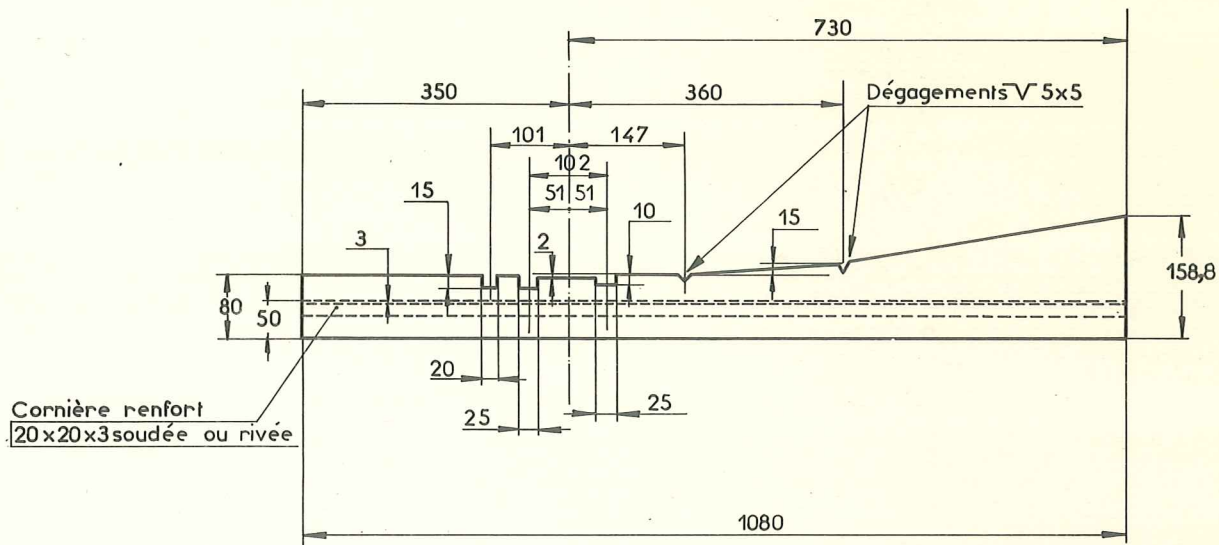


Section A

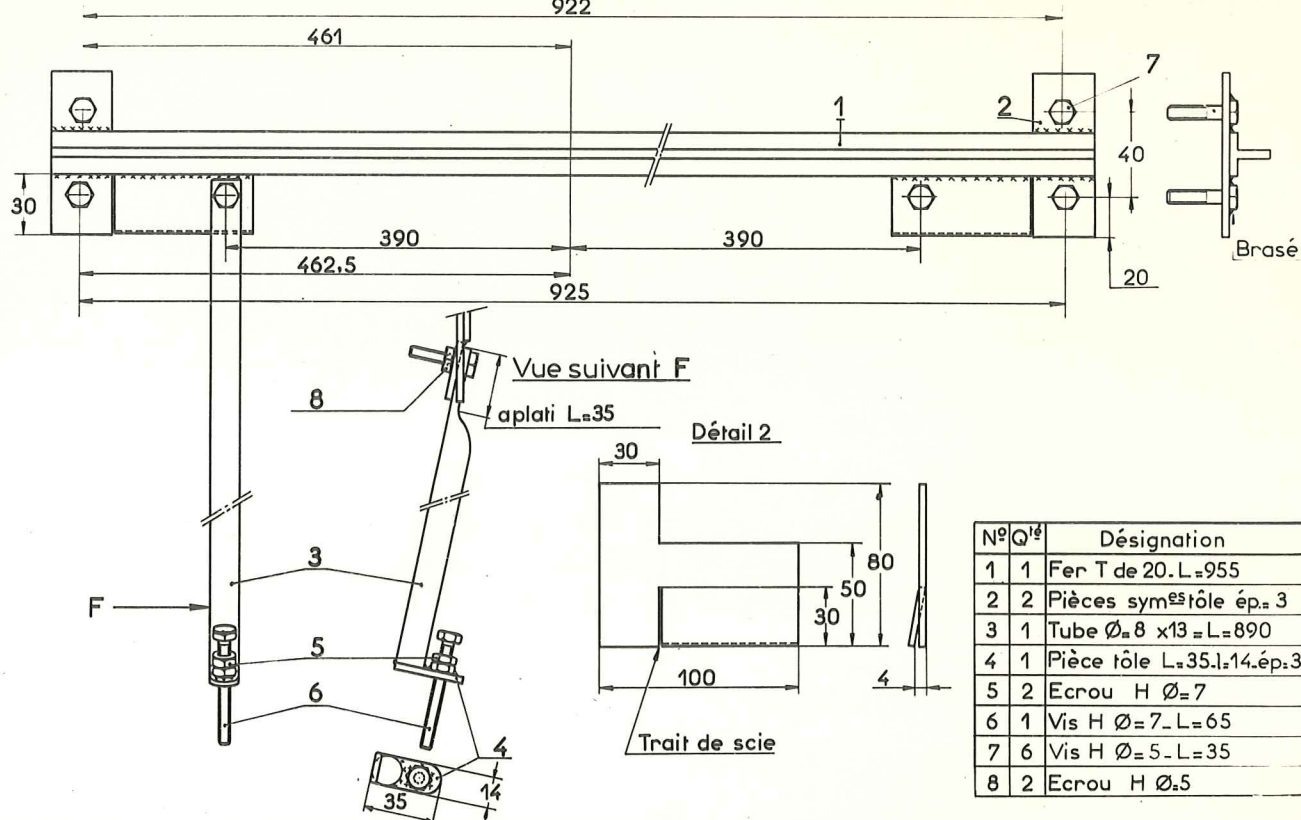


F1 face de référence
a tôle ép. 2 mm
b stub $\phi = 8$
c cornière 30x30, L=1500

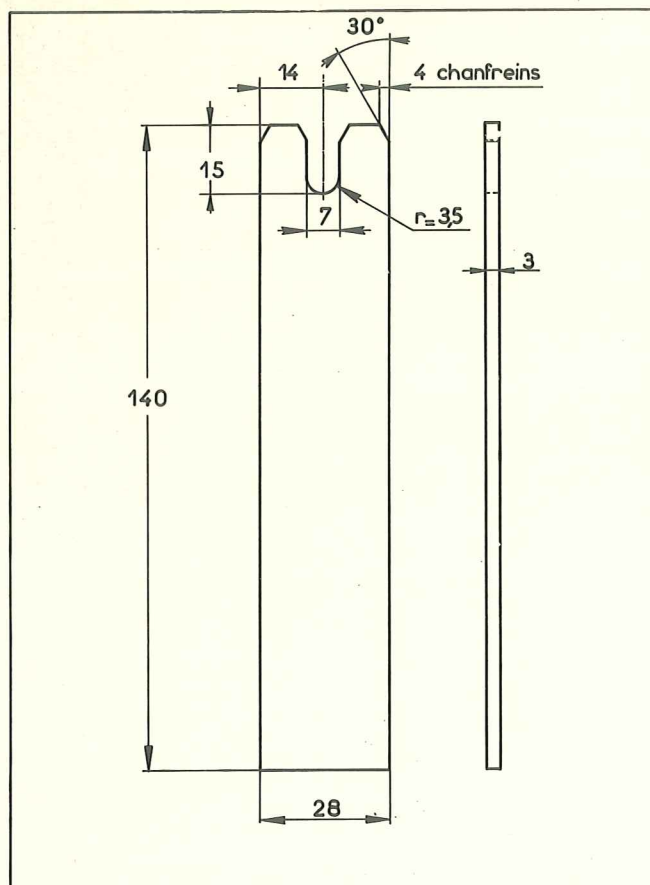
MR. 630_82/7
ex: MR. 3747-3a



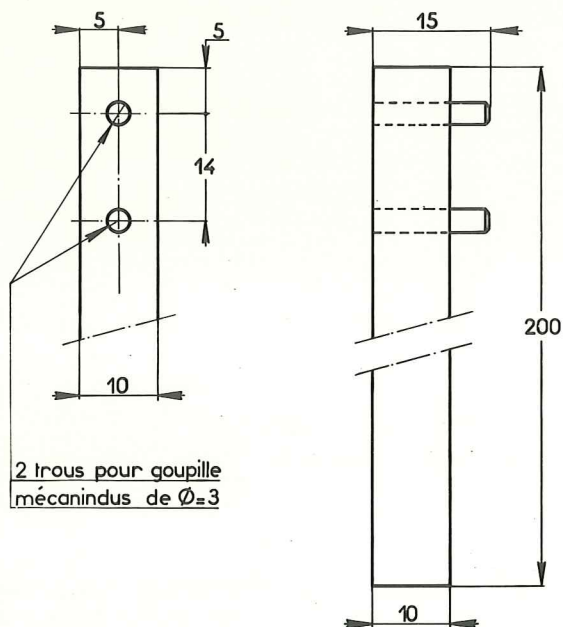
MR. 630_82/18
ex: MR. 3454_170
922



MR. 630-84/15
ex MR. 3978-30



MR 630_84/19
ex MR. 3462-110



2 trous pour goupille
mécanindus de $\varnothing=3$

Acier doux