

IDENTIFICATION ET CARACTERISTIQUES

Pages

Couples de pont - Berlines, Cabriolets et Coupés 404	01 01
» » » - Dérivés 404	01 02
Vitesses en 4ème pour 1000 tr/mn du moteur	01 03
Capacité des ponts AR à vis 404, Berlines, Cabriolets et Coupés	01 04
Capacité des ponts AR Dérivés 404	01 05
Carters de pont assemblés entraxe 95,25 mm - Berlines, Cabriolets et Coupés 404	01 06
» » » - Entraxe 101,6 mm - Berlines, Cabriolets et Coupés 404	01 07
- Entraxe 101,6 mm - Dérivés 404 avec couple 4 × 19	01 09
- Entraxe 101,6 mm - Dérivés 404 avec couple 5 × 21	01 11
Pont AR hypoïde	01 21
Carters de pont assemblés - entraxe de 25 mm - Dérivés 404 avec pont hypoïde	01 22

DEPOSE ET REPOSE

Outillage à utiliser	02 01
Dépose	02 02
Camionnettes 404, particularités	02 04

DEMONTAGE - REMONTAGE ET REGLAGE

Pont AR à vis

Outillage à utiliser	03 01
Démontage	03 03
Remontage-réglage	03 06

Pont AR hypoïde

Outillage à utiliser	03 51
Démontage	03 52
Remontage-réglage	03 56

COUPLE ET DIFFERENTIEL

Pignons et axe de satellites	04 01
------------------------------	-------

ARBRES ET TUBES DE PONT

Outillage à utiliser	05 01
Dépose - Démontage	05 03
Remontage	05 04

PONT AR
IDENTIFICATION - CARACTERISTIQUES

5

0101

COUPLES DE PONT
Berlines - Cabriolets et Coupés 404
PONT A VIS

TYPES	Démultiplication du pont	Identification par n° de série marqué sur les pièces		N° PD du couple
		Vis	Roue	
404 jusqu'au n° 4 071 371 404 J » n° 4 502 735	5 × 21	841.006	841.003(1)	3242.24(1)
404 du n° 4 071 372 au n° 5 045 497 404 J du n° 4 502 736 au n° 4 529 909 404 SL jusqu'au n° 4 414 913 404 KF jusqu'au n° 4 551 335 404 C jusqu'au n° 4 495 819 404 C.KF jusqu'au n° 4 590 865	5 × 21	841.006	841.051(2)	3242.18
404 (TW) du n° 5 045 498 au n° 5 069 812 404 (TH) du n° 5 100 001 au n° 5 306 431 404 SL du n° 4 414 914 au n° 5 136 029 404 J du n° 4 529 910 à fin de série 404 J.SL jusqu'au n° 4 535 278 404 KF du n° 4 551 336 au n° 4 570 000 404 D jusqu'au n° 4 605 178 404 C du n° 4 495 820 au n° 4 498 352 404 C.KF du n° 4 590 866 au n° 4 594 000 Toutes 404 DA	5 × 21(3)	841.074	841.078	3242.31
404 SL du n° 5 136 030 au n° 5 140 409 404 J.SL du n° 4 535 279 au n° 4 535 458 404 KF du n° 4 570 001 au n° 4 578 362 404 D du n° 4 605 179 au n° 4 608 776 404 C du n° 4 498 353 au n° 4 498 414 404 C.KF du n° 4 594 001 au n° 4 595 522	5 × 21	841.074	841.097(4)	3242.39
404 (TW) à partir du n° 5 069 813 404 (TH) » » » 5 306 432 404 SL » » » 5 140 410 404 J.SL » » » 4 535 459 404 KF » » » 4 578 363 404 ZF » » » 8 250 001 404 D » » » 4 608 777 404 C » » » 4 498 415 404 C.KF » » » 4 595 523	5 × 21	841.074	841.097	3242.41(5)

- 1 - Roue de 36 mm de largeur avec boulons de Ø 10 mm (D.P.D. livre en remplacement, une roue de 39 mm de largeur avec boulons de Ø 10 mm).
- 2 - Roue de 39 mm de largeur avec boulons de Ø 11 mm.
- 3 - Couple de pont (5 × 21) à grand entraxe (101,6 mm au lieu de 95,25 mm) avec boulons de Ø 12 mm et de 62 mm de longueur.
- 4 - Roue de 43 mm de largeur suite à l'adoption du différentiel des Dérivés.
- 5 - Couple de pont avec boulons de Ø 12 mm, de 70 mm de longueur au lieu de 62 mm suite à l'adoption des coquilles de différentiel nervurées et plus épaisses de 4 mm.

PEUGEOT

0102

5

PONT AR IDENTIFICATION - CARACTERISTIQUES

COUPLES DE PONT Dérivés 404 PONT A VIS

TYPES	Démultiplication du pont	Identification par n° de série marqué sur les pièces		N° PD du couple
		Vis	Roue	
404 L (TW) jusqu'au n° 4 854 646 404 L (TH) » n° 4 857 892 404 L Break » n° 4 857 979 404 U6 » n° 4 745 143 404 U6A » n° 1 924 027 404 LD » n° 4 980 000 404 U6D » n° 4 909 443	4 × 19	841.024	841.019	3242.28
404 L (TW) du n° 4 854 647 au n° 4 898 217 404 L (TH) du n° 4 857 893 } 404 L Break du n° 4 857 980 } au n° 4 879 370 404 U6 du n° 4 745 144 au n° 4 761 054 404 U6A (TW) du n° 1 924 028 au n° 1 925 000 404 U6A (TH) du n° 1 930 001 au n° 1 930 490 404 U6D du n° 1 925 001 au n° 1 927 784 404 U6D du n° 4 909 444 au n° 4 909 500	4 × 19	841.024	841.019	3242.42(1)
404 LD du n° 4 980 001 au n° 4 980 786	5 × 21 (2)	841.074	841.097	3242.39
404 LD du n° 4 980 787 au n° 4 983 681 404 U6D du n° 4 909 501 au n° 4 914 068	5 × 21 (2)	841.074	841.097	3242.41(1)

1 - Couple de pont avec boulons Ø 12 mm, de 70 mm de longueur au lieu de 62 mm suite à l'adoption des coquilles de différentiel nervurées et plus épaisses de 4 mm.

2 - Couple de pont 5 × 21 au lieu de 4 × 19 Familiales et Commerciales Diesel suite à l'adoption du moteur XD 88.

PONT HYPOIDE

TYPES	Démultiplication du pont	Identification par n° de série marqué sur les pièces		N° PD du couple
		Pignon	Couronne	
404 L (TW) à partir du n° 4 898 401 404 L (TH) } » du n° 4 879 401 404 L Break } » du n° 4 761 301 404 U6 » du n° 1 930 601 404 U6A (TW) » du n° 1 927 901 404 U6A (TH) » du n° 1 927 901	8 × 37	841.107	841.209	3242.43
404 LD à partir du n° 4 983 801 404 U6D » du n° 4 914 201	9 × 38	841.147	841.211	3242.44
404 U8 à partir du n° 7 010 001 404 U8D » du n° 7 040 001 404 U10 » du n° 7 060 001 404 U10D » du n° 7 080 001	8 × 39	841.255	841.254	3242.46

PONT AR
IDENTIFICATION - CARACTERISTIQUES

5

01 03

VITESSES EN 4ème POUR 1000 tr/mn DU MOTEUR
PONT A VIS

TYPES	Couple de pont	Couple de compteur	Dimensions des pneus	Vitesse pour 1000 tr/mn (km/h)
404 404 KF 404 C et C.KF 404 D	5 × 21	8 × 17 8 × 16 ⁽¹⁾ 10 × 21 ⁽²⁾	165 × 380	28,450
404 L { Familiales Break 404 U6 404 U6A 404 LD 404 U6D	4 × 19	8 × 19 8 × 18 ⁽³⁾	165 × 380	25,200
404 LD 404 U6D	5 × 21 ⁽⁴⁾	8 × 17	165 × 380	28,450

1 - Couple de compteur 8 × 16 au lieu de 8 × 17 sur les Cabriolets compris entre les numéros :

404 C du n° 4 495 013 au n° 4 495 279

404 C.KF du n° 4 590 001 au n° 4 590 051

2 - Couple de compteur 10 × 21 sur les véhicules équipés de boîte de vitesses BA7

3 - Couple de compteur 8 × 18 au lieu de 8 × 19 sur les véhicules équipés de pneus de 185 × 380

4 - Couple de pont 5 × 21 au lieu de 4 × 19 et couple de compteur de 8 × 17 au lieu de 8 × 19 suite à l'adoption du moteur XD 88.

PONT HYPOIDE

TYPES	Couple de pont	Couple de compteur	Dimensions des pneus	Vitesse pour 1000 tr/mn (km/h)
404 L { Familiales Break 404 U6 404 U6A	8 × 37	8 × 18 10 × 23 ⁽⁵⁾	165 × 380	25,895
404 LD 404 U6D	9 × 38	8 × 17 10 × 21 ⁽⁶⁾	165 × 380	28,410
404 U8 404 U8D 404 U10 404 U10D	8 × 39	10 × 23	17 × 380	25,800

5 - Couple de compteur 10 × 23 au lieu de 8 × 18 suite à l'adoption de la boîte de vitesses BA7

6 - Couple de compteur 10 × 21 au lieu de 8 × 17 suite à l'adoption de la boîte de vitesses BA7

PEUGEOT

0104

5

PONT AR IDENTIFICATION - CARACTERISTIQUES

CAPACITE DES PONTS AR A VIS Berlines, Cabriolets et Coupés 404

TYPES DE VEHICULES	TYPES DE PONTS	CAPACITE
- Berlines, Cabriolets et Coupés 404 à carburateur et à injection, Jusqu'aux numéros : 404 - 5 045 497 404 J - 4 529 909 404 SL - 4 414 913 404 KF - 4 551 335 404 C - 4 495 819 404 C.KF - 4 590 865	Pont à vis à carter fermé en alliage léger (sans nervure) - à entraxe de 95,25 mm	1,400 l Esso Gear Oil V.T.
- Berlines, Cabriolets et Coupés 404 404 (TW) du n° 5 045 498 au n° 5 069 812 404 (TH) du n° 5 100 001 au n° 5 306 431 404 SL du n° 4 414 914 au n° 5 136 029 404 J du n° 4 529 910 à fin de série 404 J.SL du n° 4 529 910 au n° 4 535 278 404 KF du n° 4 551 336 au n° 4 570 000 404 C du n° 4 495 820 au n° 4 498 352 404 C.KF du n° 4 590 866 au n° 4 594 000 404 D jusqu'au n° 4 605 178 404 DA jusqu'au n° 3 060 687 (fin de série)	Pont à vis à carter fermé en alliage léger (sans nervure) - à grand entraxe (101,6 mm)	1,700 l Esso Gear Oil V.T.
- Berlines, Cabriolets et Coupés 404, A partir des numéros: 404 (TW) - 5 069 813 404 (TH) - 5 306 432 404 SL - 5 136 030 404 J.SL - 4 535 279 404 ZF - 8 250 001 404 KF - 4 570 001 404 C - 4 498 353 404 C.KF - 4 594 001 404 D - 4 605 179	Pont à vis à carter fermé nervuré - à grand entraxe (101,6 mm) - avec différentiel des dérivés	1,400 l Esso Gear Oil V.T.

PONT AR
IDENTIFICATION - CARACTERISTIQUES

5

01 05

CAPACITE DES PONTS AR

Dérivés 404

I - PONT A VIS

TYPES DE VEHICULES	TYPES DE PONTS	CAPACITE
- Familiales et Commerciales 404 Jusqu'aux numéros : 404 L - 4 855 312 404 L Break - 4 855 131 404 U6 - 4 742 040 404 U6A - 1 923 771 404 LD - 4 979 999 404 U6D - 4 909 026	Pont à vis à carter fermé en alliage léger (sans nervure) - couple 4 × 19	1,600 l Esso Gear Oil V.T.
- Familiales et Commerciales 404 : 404 L (TW) du n° 4 854 055 au n° 4 898 217 404 L (TH) du n° 4 855 313 au n° } 4 879 370 404 L Break du n° 4 855 132 au n° } 404 U6 du n° 4 742 041 au n° 4 761 054 404 U6A (TW) { du n° 1 923 772 au n° 1 925 000 du n° 1 930 001 au n° 1 930 490 404 U6A (TH) du n° 1 925 001 au n° 1 927 784 404 U6D du n° 4 909 027 au n° 4 909 500	Pont à vis à carter fermé nervuré - couple 4 × 19	1,400 l Esso Gear Oil V.T.
- Familiales et Commerciales 404 Diesel : 404 LD du n° 4 980 001 au n° 4 983 681 404 U6D du n° 4 909 501 au n° 4 914 068	Pont à vis à carter fermé nervuré. - couple 5 × 21	1,400 l Esso Gear Oil V.T.

PONT HYPOIDE

TYPES DE VEHICULES	TYPES DE PONTS	CAPACITE
- Familiales et Commerciales 404 Essence : A partir des numéros : 404 L (TW) - 4 898 401 404 L (TH) } - 4 879 401 404 L Break } 404 U6 - 4 761 301 404 U6A (TW) - 1 930 601 404 U6A (TH) - 1 927 901	Pont hypoïde - couple 8 × 37	1,400 l Esso Gear Oil GP. 90
- Familiales et Commerciales 404 Diesel : A partir des numéros : 404 LD - 4 983 801 404 U6D - 4 914 201	Pont hypoïde - couple 9 × 38	1,400 l Esso Gear Oil GP. 90
- Camionnettes et Plateaux-Cabines 404 Essence et Diesel : A partir des numéros : 404 U8 - 7 010 001 404 U8D - 7 040 001 404 U10 - 7 060 001 404 U10D - 7 080 001	Pont hypoïde - couple 8 × 39	1,400 l Esso Gear Oil GP. 90

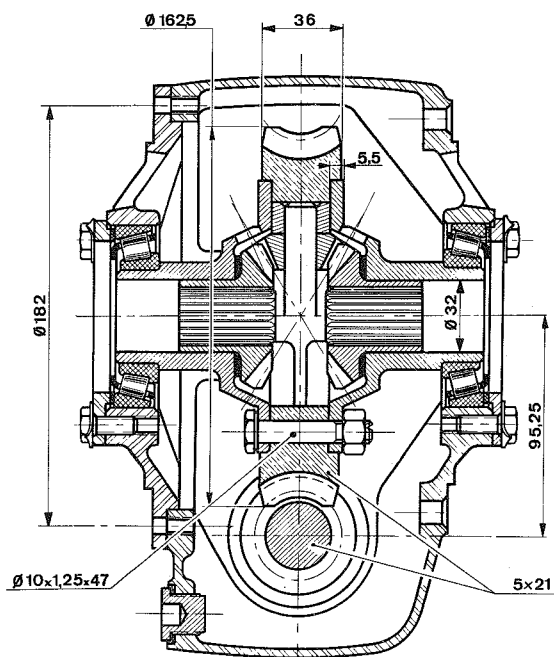
PEUGEOT

PONT AR

IDENTIFICATION - CARACTERISTIQUES

CARTERS DE PONT ASSEMBLES - ENTRAXE 95,25 mm

Berlines - Cabriolets et Coupés 404



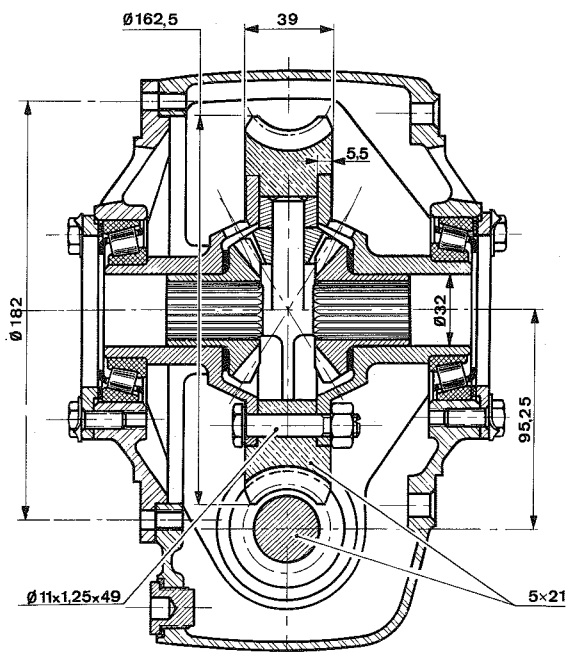
Jusqu'aux numéros :

404 - 4 071 371
404 J - 4 502 735

- Carter et couvercle avec Ø de perçage des goujons de fixation du tube de pont droit de 182 mm,
- Couple 5 × 21 de 95,25 mm d'entraxe avec :
 - roue de Ø 162,5 mm et de 36 mm de largeur
 - boulons de Ø 10 × 125 × 47
- Différentiel des Berlines 403 avec :
 - coquilles percées à Ø 10,25 mm

NOTA - Ce carter assemblé n'est plus livré par la D.P.D.

Pour ce type de pont, la D.P.D. livre une roue de pont de 39 mm de largeur équipée de boulons d'assemblage de Ø 10 mm.



404 du n° 4 071 372 au n° 5 045 497
404 J du n° 4 502 736 au n° 4 529 909
404 SL jusqu'au n° 4 414 913

Jusqu'aux numéros :

404 KF - 4 551 335
404 C - 4 495 819
404 C.KF - 4 590 865
404/8 - 6 900 001 début de série

Semblable au modèle précédent mais avec :

- roue de pont de 39 mm de largeur
- boulons de 11 × 125 × 49
- 404/8 : Boulons de 11 × 125 × 52 non freinés
- coquilles de différentiel percées à Ø 11,25 mm.

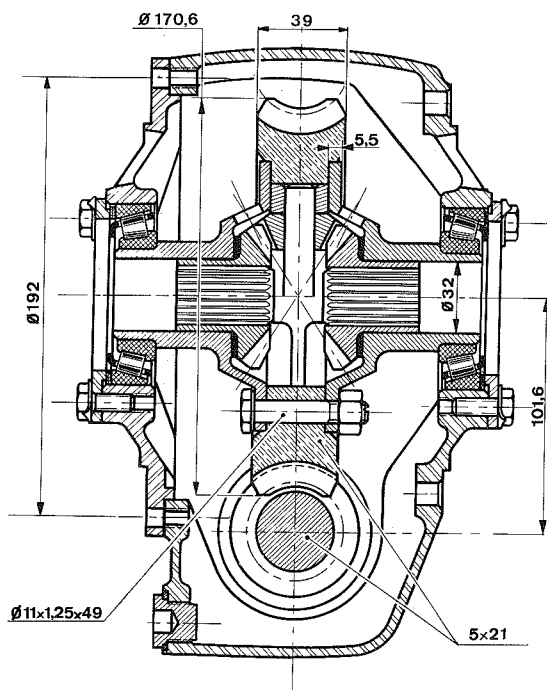
INTERCHANGEABILITE

- Ce carter assemblé peut être monté sans condition en remplacement du carter du 1er montage. En conséquence, son n° P.D. n'a pas changé.
- En revanche, les roues de pont, les coquilles de différentiel et les boulons d'assemblage des 2 modèles ne sont pas interchangeable séparément.

PONT AR IDENTIFICATION - CARACTERISTIQUES

5 0107

CARTERS DE PONT ASSEMBLES - ENTRAXE 101,6 mm Berlines - Cabriolets et Coupés 404

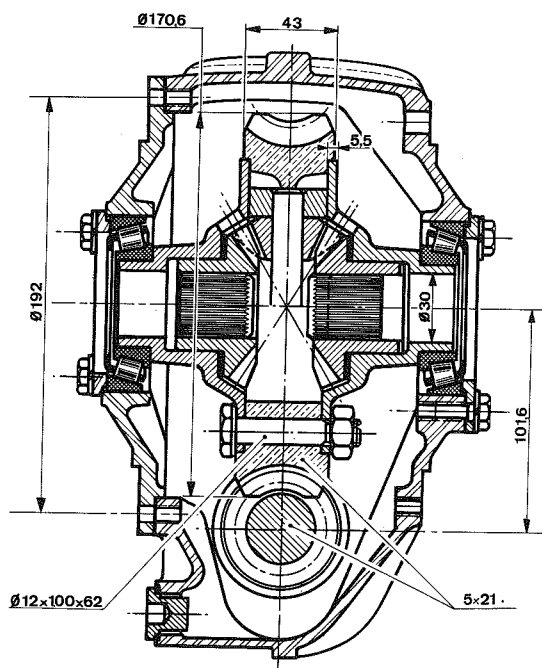


404 (TW)	du n° 5 045 498 au n° 5 069 812
404 (TH)	du n° 5 100 001 au n° 5 306 431
404 SL	du n° 4 414 914 au n° 5 136 029
404 J	du n° 4 529 910 à la fin de série
404 J.SL	du n° 4 529 910 au n° 4 535 278
404 KF	du n° 4 551 336 au n° 4 570 000
404 C	du n° 4 495 820 au n° 4 498 352
404 C.KF	du n° 4 590 866 au n° 4 594 000
404 D	jusqu'au n° 4 605 178
404 DA	jusqu'au n° 3 060 687 (fin de série)

- Carter et couvercle avec Ø perçage des goujons de fixation du tube de pont droit de 192 mm
- Couple 5 × 21 grand entraxe (101,6 mm) avec roue de Ø 170,6 mm et 39 mm de largeur.
- Boulons de Ø 11 × 125 × 49.
- Différentiel des Berlines 403.

INTERCHANGEABILITE

Ce carter de pont assemblé peut-être monté en remplacement du carter précédent, à condition de remplacer le tube de pont droit et le tube de poussée.



404 SL	du n° 5 136 030
404 USA	du n° 5 133 860
404 J.SL	du n° 4 535 279 au n° 4 535 458
404 KF	du n° 4 570 001 au n° 4 578 362
404 D	du n° 4 605 179 au n° 4 608 776
404 C	du n° 4 498 353 au n° 4 498 414
404 C.KF	du n° 4 594 001 au n° 4 595 522

- Carter et couvercle nervurés
- Couple 5 × 21 grand entraxe (101,6 mm) avec roue de Ø 170,6 mm et 43 mm de largeur.
- Boulons de Ø 12 × 100 × 62
- Différentiel complet des Dérivés 404, nécessitant le montage d'arbres de pont de plus gros diamètre.

NOTA - Ce carter assemblé est commun aux familiales 404 Diesel comprises dans la tranche des numéros :

404 LD du n° 4 980 001 au n° 4 980 786.

INTERCHANGEABILITE

Ce carter assemblé peut-être monté sur les véhicules équipés de pont à grand entraxe à condition de remplacer également les arbres de pont.

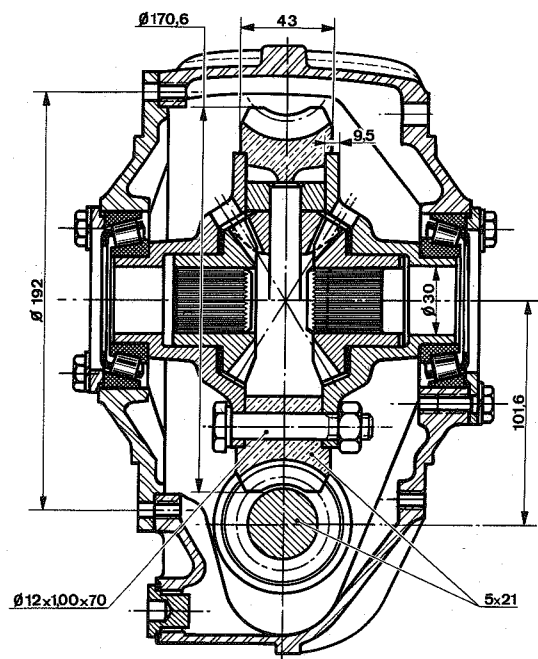
PEUGEOT

PONT AR

IDENTIFICATION - CARACTERISTIQUES

A partir des numéros :

404 (TW) : 5 069 813
404 (TH) : 5 306 432
404 SL : 5 140 410
404 J.SL : 4 535 459
404 ZF : 8 250 001
404 KF : 4 578 363
404 D : 4 608 777
404 C : 4 498 415
404 C.KF : 4 595 523



Semblable au modèle précédent, mais avec :

- coquilles de différentiel plus épaisses de 4 mm
- boulons de différentiel non freinés $\varnothing 12$ de 70 mm de longueur au lieu de 62 mm.

NOTA - Ce carter assemblé est commun aux Familiales et Commerciales 404 Diesel, comprises dans les tranches de numéros suivants :

404 LD du n° 4 980 787 au n° 4 983 681
404 U6D du n° 4 909 501 au n° 4 914 068

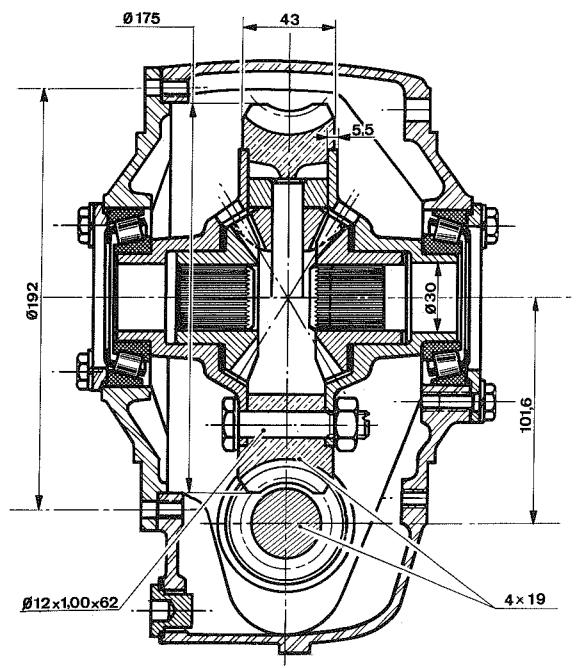
INTERCHANGEABILITE :

- Le carter assemblé est interchangeable dans les mêmes conditions que le carter précédent.
- Les coquilles de différentiel et les boulons d'assemblage ne sont pas interchangeables séparément.

PONT AR IDENTIFICATION - CARACTERISTIQUES

5 01 09

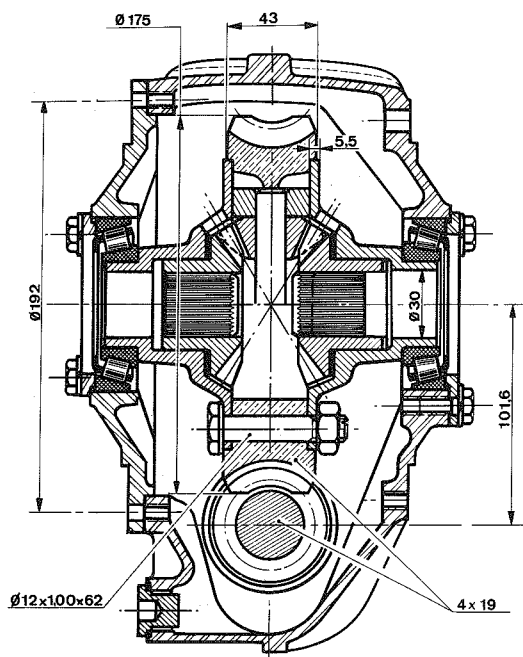
CARTERS DE PONT ASSEMBLES - ENTRAXE 101,6 mm Dérivés 404 avec couple 4 × 19



Jusqu'aux numéros :

404 L - 4 855 312
404 LD - 4 980 000
404 U6 - 4 742 040
404 U6D - 4 909 026
404 U6A - 1 923 771

- Carter et couvercle non nervurés.
- Couple 4 × 19 de 101,6 mm d'entraxe avec :
 - roue de pont de Ø 175 et de 43 mm de largeur
 - vis de pont de 252,5 mm de longueur
 - boulons de Ø 12 × 100 × 62 mm de longueur.
- Différentiel complet commun aux Dérivés 403 à carter fermé.



404 L (TW) du n° 4 854 055 au n° 4 854 646
404 L (TH) du n° 4 855 313 au n° 4 857 892
404 L Break jusqu'au n° 4 857 979
404 U6 du n° 4 742 041 au n° 4 745 143
404 U6A du n° 1 923 772 au n° 1 924 027
404 U6D du n° 4 909 027 au n° 4 909 443

- Semblable au modèle précédent mais avec :
 - carter et couvercle nervurés

INTERCHANGEABILITE :

Le carter et le couvercle nervurés peuvent être montés sur tous types de véhicules équipés de pont à grand entraxe 101,6 mm

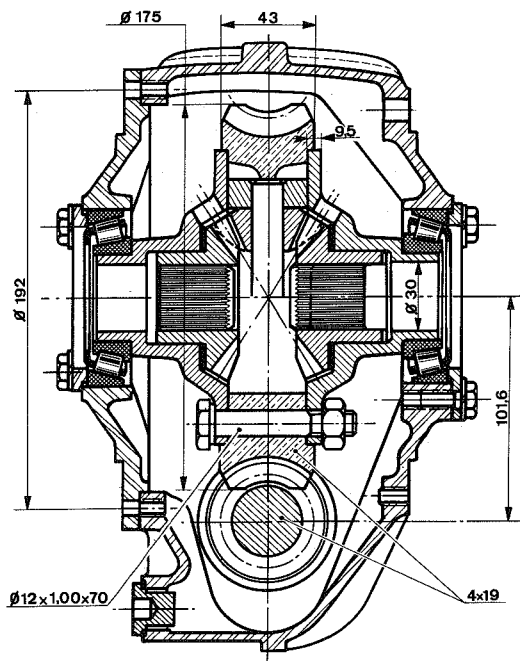
PEUGEOT

01 10

5

PONT AR

IDENTIFICATION - CARACTERISTIQUES



404 L (TW)	{ du n° 4 854 647 au n° 4 855 000 du n° 4 895 001 au n° 4 898 217
404 L (TH)	du n° 4 857 893 au n° 4 879 370
404 L Break	du n° 4 857 980 au n° 4 879 370
404 U6	du n° 4 745 144 au n° 4 761 054
404 U6A (TW)	{ du n° 1 924 028 au n° 1 925 000 du n° 1 930 001 au n° 1 930 490
404 U6A (TH)	du n° 1 925 001 au n° 1 927 784
404 U6D	du n° 4 909 444 au n° 4 909 500

- Semblable au modèle précédent mais avec :
 - coquilles de différentiel plus épaisses de 4 mm
 - boulons de différentiel non freinés Ø 12 mm de 70 mm de longueur au lieu de 62 mm.

INTERCHANGEABILITE :

Ce carter assemblé portant les coquilles de différentiel plus épaisses peut être monté sur tous types de dérivés 404 équipés du pont 4 x 19.

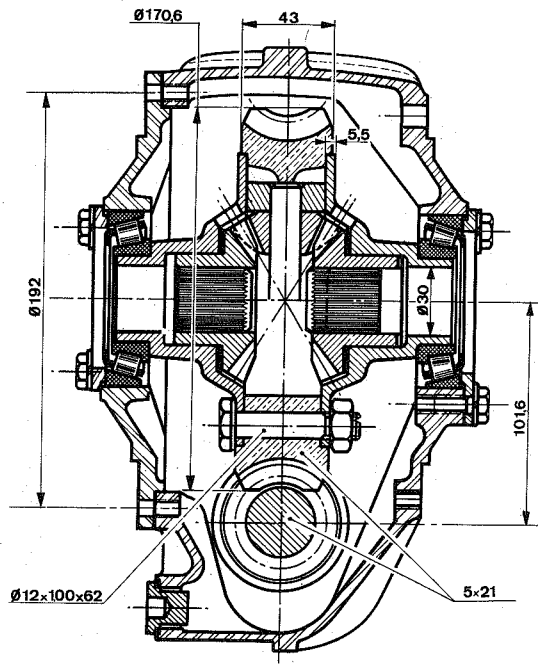
PONT AR

IDENTIFICATION - CARACTERISTIQUES

5

0111

CARTERS DE PONT ASSEMBLES - ENTRAXE 101,6 mm Dérivés 404 avec couple 5 × 21



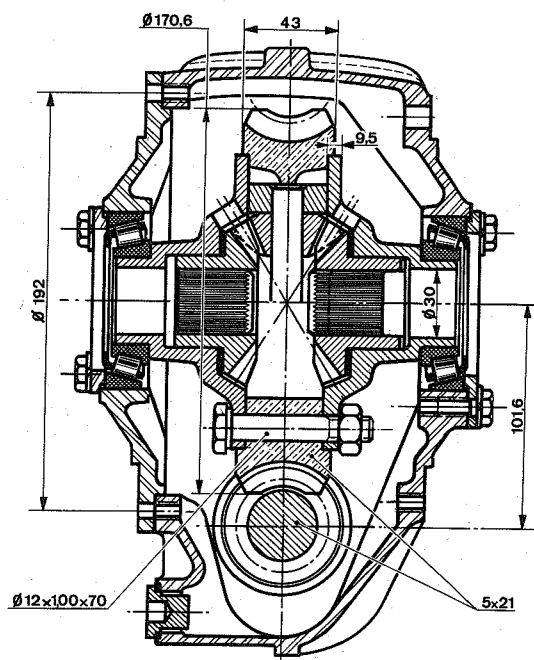
404 LD : du n° 4 980 001 au n° 4 980 786

- Carter et couvercle nervurés,
- Couple de 5 × 21 «grand entraxe» (101,6 mm) avec :
- roue de pont de Ø 170,6 mm et de 43 mm de largeur
- vis de pont de 244,5 mm de longueur nécessitant le montage d'un arbre de transmission de 1 876 mm de longueur au lieu de 1 868 mm
- boulons Ø 12 × 100 de 62 mm de longueur
- différentiel complet commun aux Dérivés 403 à carter fermé.

NOTA - Ce carter assemblé est commun aux 404 404 SL, 404 D, 404 C (voir classe 5, page 01 07).

INTERCHANGEABILITE :

Il est déconseillé de monter ce couple de pont équipant les 404 LD avec moteur XD 88, sur dérivés 404 avec moteur XD 85 en raison de la diminution du couple de démarrage qui en résulterait.



404 LD : du n° 4 980 787 au n° 4 983 681

404 U6D : du n° 4 909 501 au n° 4 914 068

Semblable au modèle précédent, mais avec :

- coquilles de différentiel plus épaisses de 4 mm
- boulons de différentiel non freinés Ø 12 × 100 de 70 mm de longueur au lieu de 62 mm.

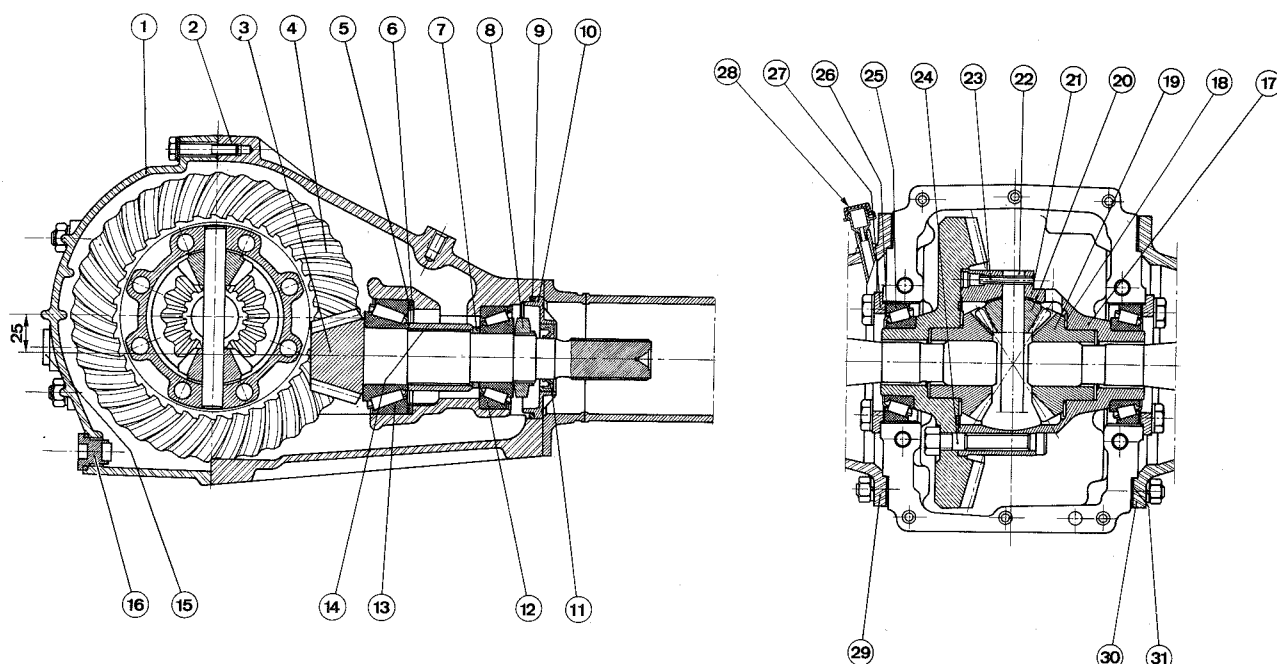
NOTA - Ce carter assemblé est commun aux 404 Berlines et 404 C (voir classe 5, page 01 08).

INTERCHANGEABILITE :

Ce carter assemblé peut être monté en remplacement du modèle précédent mais ne peut être monté sur 404 LD et 404 U6D équipées du moteur XD 85.

PONT AR HYPOIDE IDENTIFICATION - CARACTERISTIQUES

5 0121



- 1 et 2 - Couvercle et carter de pont
- 3 et 4 - Couple (pignon et couronne)
- 5 - Rondelles de réglage de distance conique $\varnothing 62 - 75,8$ épaisseur de 0,05 à 0,5 mm
- 6 - Rondelle d'appui du roulement AR du pignon, épaisseur : $1,5 \pm 0,05$ mm
- 7 - Entretoises de réglage de la précontrainte des roulements du pignon épaisseur de 3/100 en 3/100 de 6,04 à 7,33 mm
- 8 - Ecrou de serrage
- 9 - Joint torique d'étanchéité
- 10 - Support de joints d'étanchéité
- 11 - Joint d'étanchéité de $28 \times 45 \times 8$
- 12 - Roulement AV de pignon
- 13 - Roulement AR de pignon
- 14 - Entretoise
- 15 - Bouchon de remplissage
- 16 - Bouchon de vidange
- 17 - Boîtier de différentiel
- 18 - Rondelle de friction de pignon planétaire (alvéolée)
- 19 - Pignon planétaire 16 dents
- 20 - Pignon satellite 10 dents
- 21 - Rondelle de friction de pignon satellite (alvéolée)
- 22 - Axe des satellites
- 23 - Goupille Mécanindus $\varnothing 5 \times 35$
- 24 - Boulon de différentiel $\varnothing 11$ long, 72 avec écrou
- 25 - Roulements de différentiel
- 26 - Rondelles de réglage de différentiel $\varnothing 67 \times 77,6$, épaisseur de 0,05 à 1 mm
- 27 - Plaque d'appui de roulement
- 28 - Protecteur du tube de mise à l'air libre
- 29 - Tube de pont gauche { Dérivés 404 à freins Thermostables
Dérivés 404 à freins Twinplex
- 30 - Tube de pont droit
- 31 - Joints des tubes de pont G et D

PEUGEOT

0122

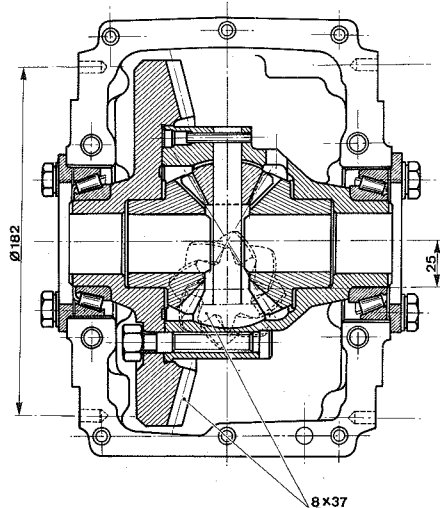
5

PONT AR

IDENTIFICATION - CARACTERISTIQUES

CARTERS DE PONT ASSEMBLES - ENTRAXE 25 mm

Dérives 404 avec pont hypoïde

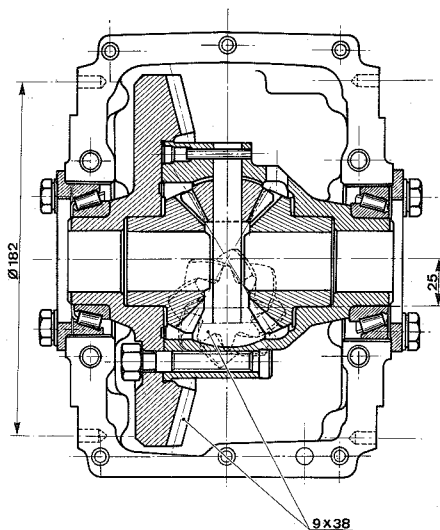


Familiales et Commerciales Essence

A partir des numéros :

404 L (TW) : 4 898 401
 404 L (TH) } 4 879 401
 404 L (Break)
 404 U6 : 4 761 301
 404 U6A (TW) : 1 930 601
 404 U6A (TH) : 1 927 901

couple 8 × 37

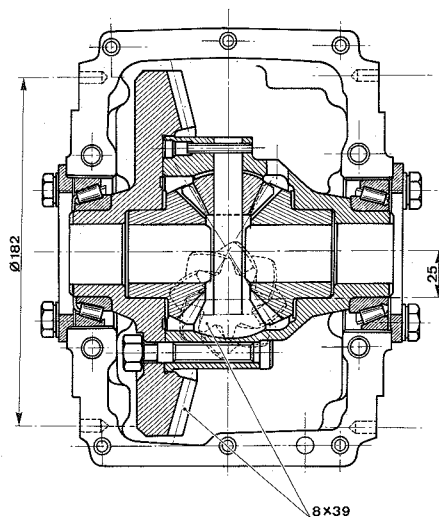


Familiales et Commerciales Diesel

A partir des numéros :

404 LD : 4 983 801
 404 U6D : 4 914 201

couple 9 × 38



Camionnettes et Plateaux-Cabine Essence et Diesel

A partir des numéros :

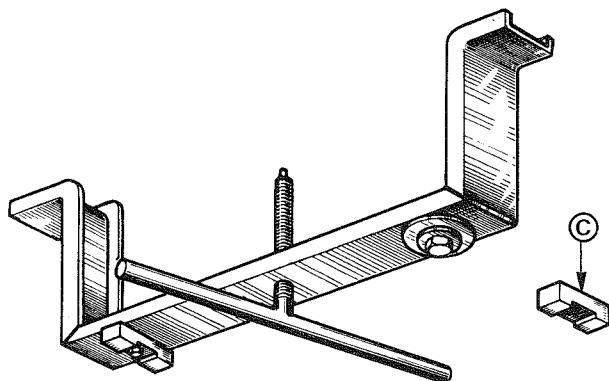
404 U8 : 7 010 001
 404 U8D : 7 040 001
 404 U10 : 7 060 001
 404 U10D : 7 080 001

couple 8 × 39

PONT AR
DEPOSE ET REPOSE

5

02 01

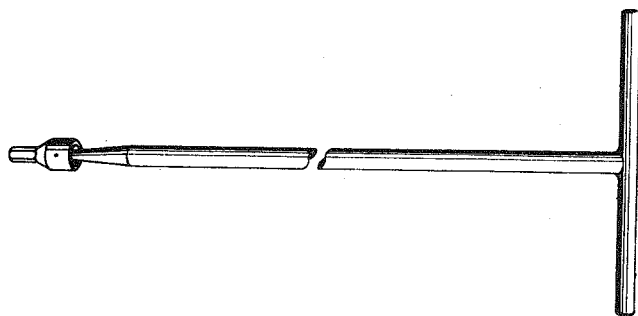


OUTILLAGE A UTILISER

8.0103 Z

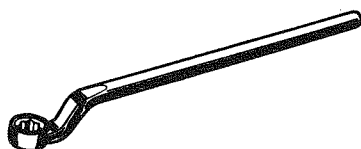
Etrier de soutènement moteur, boîte de vitesses.

C - Embout pour fixation sous carter d'embrayage.



8.0406

Clé pour boulons de sphère de poussée



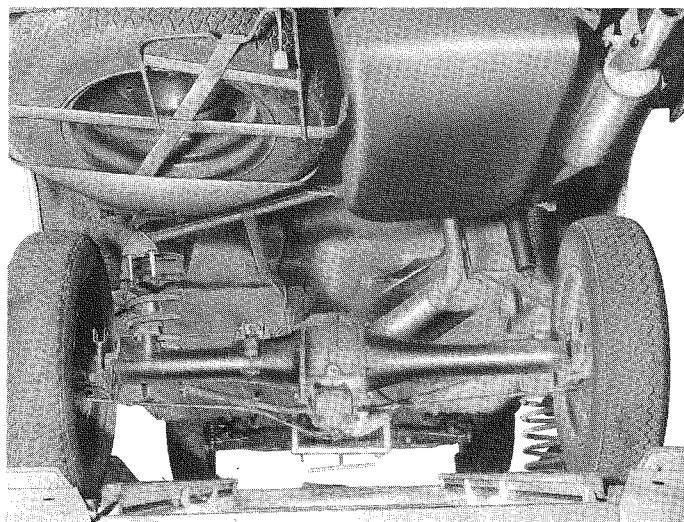
8.0801

Clé pour réglage des mâchoires de freins.

PEUGEOT

PONT AR

DEPOSE ET POSE



DEPOSE

- Débrancher du pont :
 - les amortisseurs
 - la barre stabilisatrice du tube de pont gauche.

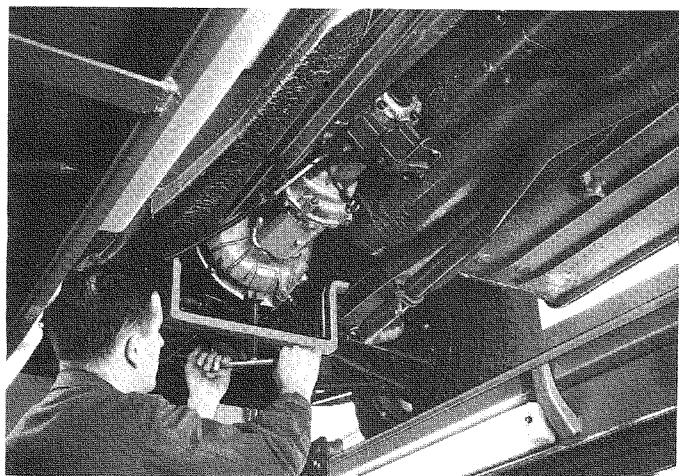
404 Freins Thermostables :

- Débrancher le ressort du compensateur de freinage de la barre stabilisatrice.

IMPORTANT

Il est impératif de ne jamais desserrer l'écrou de fixation de la noix sur tige du ressort, afin de ne pas modifier la tension de celui-ci.

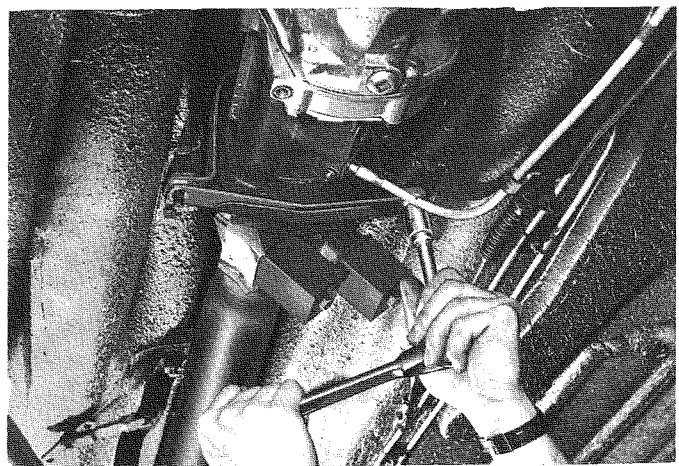
- Débrancher la barre antidévers AR aux bielles de liaison (à partir des modèles 67).
- Débrancher :
 - les gaines de frein à main au plancher
 - le tuyau flexible d'alimentation (obturer l'orifice côté maître-cylindre).
- Débrancher du levier de commande de freins AR : les cables AR, le cable de commande, puis dégager le levier vers l'AR.
- Soulever la carrosserie par l'AR pour déposer les ressorts hélicoïdaux.



- Déposer :

- les écrous de fixation de la bride du tuyau d'échappement au collecteur,
- la vis du collier sur le carter AR de boîte.

Mettre en place l'étrier de soutènement moteur 8.0103 Z avec embout C prenant appui sous le carter d'embrayage.



- Dévisser :

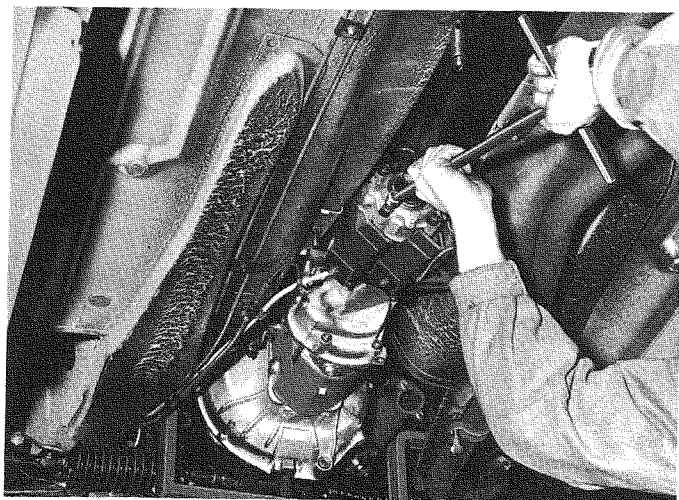
- la vis supérieure du support AR moteur
 - les 2 écrous inférieurs.
- Libérer le support AR moteur en dévissant progressivement la vis de l'étrier pour baisser l'AR de la boîte de vitesses de 45mm environ.

IMPORTANT

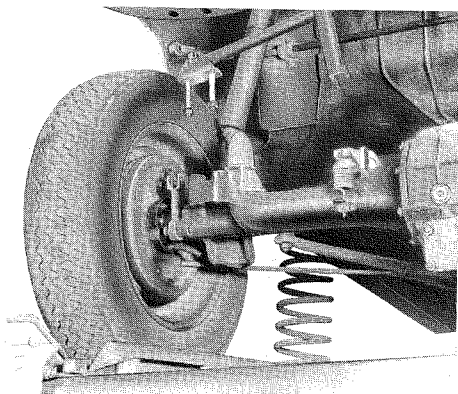
Veiller à ce que le carter inférieur moteur ne repose pas sur le carter de direction.

PONT AR DEPOSE ET POSE

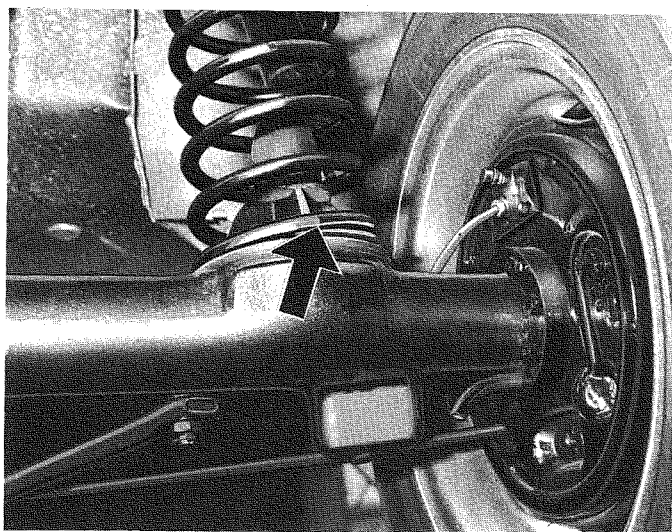
5 02 03



- Déposer les 4 vis d'assemblage du couvercle de rotule de poussée avec la clé 8.0406.



- Reculer le pont en maintenant l'extrémité du tube de poussée et récupérer le support AR moteur.
- Soulever la carrosserie suffisamment pour permettre le passage du pont avec les roues.
- Dégager le pont.



REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

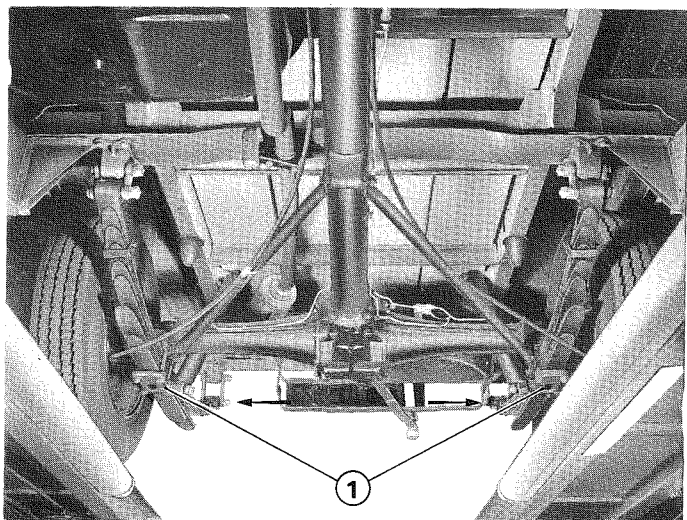
- Purger et régler les freins.
- Vérifier l'étanchéité des canalisations.
- Effectuer le plein avec de l'huile Esso Gear Oil VT.
 - contenance (voir classe 5, pages 01 04 et 05)
 - vidange à 1 000 km, puis selon les périodicités habituelles.

Précautions particulières

- Pour une bonne tenue du support moteur, celui-ci doit être exempt de graisse, d'huile et de peinture.
- Ne jamais le nettoyer au trichloréthylène.
- Enduire ses deux faces d'Hermétic au remontage.
- Lors de la remise en place des ressorts hélicoïdaux, orienter vers l'AR le bec de la première spire inférieure.
- Remplacer les écrous Nylstop de fixation des amortisseurs AR.

NOTA - Couple de serrage des écrous de roue :
6 m.kg pour Berlines
8 m.kg pour Dérivés.

PONT AR DEPOSE ET REPOSE

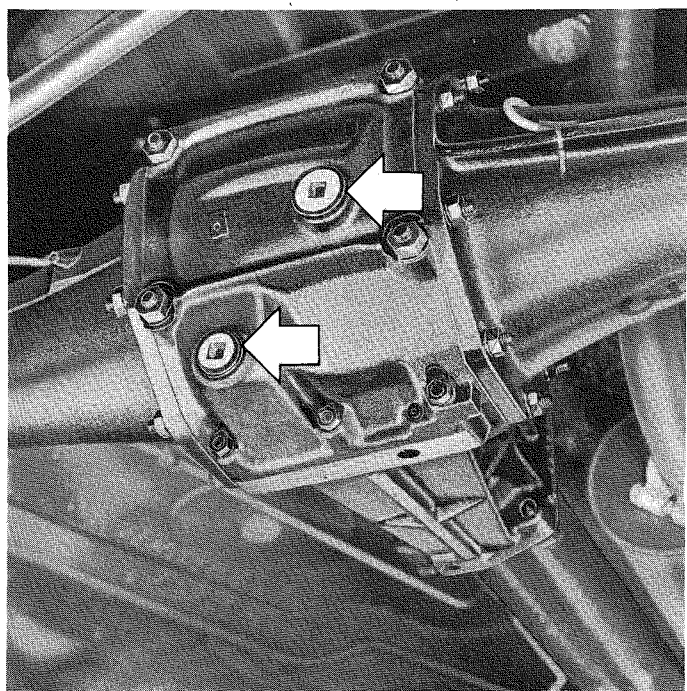


Camionnettes 404

Particularités

- Soutenir la caisse avec un palan
- Déposer les brides de ressorts 1.
- Desserrer les axes des jumelles AV,
- Déposer les axes inférieurs des jumelles AR.

Pour la repose procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

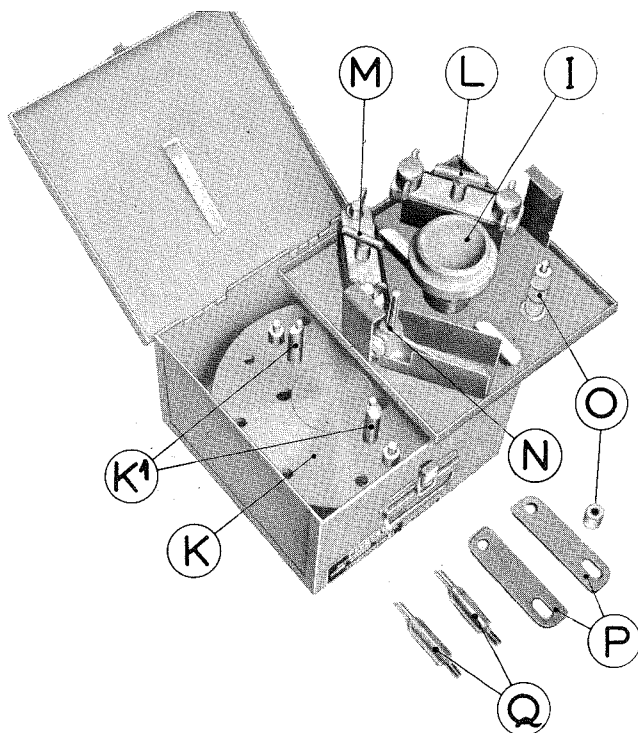


PONT HYPOIDE

- Faire le plein d'huile avec :
Esso Gear Oil GP 90
- Contenance : (voir page 01 05)
- Vidange :
à 1000 km, puis selon les périodicités habituelles.

PONT AR A VIS DEMONTAGE - REMONTAGE ET REGLAGE

5 03 01



OUTILLAGE A UTILISER

8.0505 Z

Coffret d'outillage pour pont AR à carter fermé 404 et Dérivés.

- I - Chasse pour mise en place des bagues extérieures de roulements.
- K - Socle de réglage de la position de la roue de pont, muni des touches K1.
- K1 - Touches de réglage.
- L - Bride de serrage du socle.
- M - Bride d'appui des roulements
- N - Calibre de profondeur.
- O - Entretoises (4).
- P - Plaques de maintien de la butée AV (2).
- Q - Touches de réglage.

OUTILLAGE RECOMMANDE

Désignation	Origine
Extracteur	Facom U 53

UTILISATION DU SOCLE ET DES TOUCHES DE REGLAGE

PONT AR entraxe 95,25
couple 5 × 21

PONT AR entraxe 101,6
couple 5 × 21 et 4 × 19
carter lisse

Roue de 36 mm de largeur
Roue de 39 mm de largeur

Utiliser :

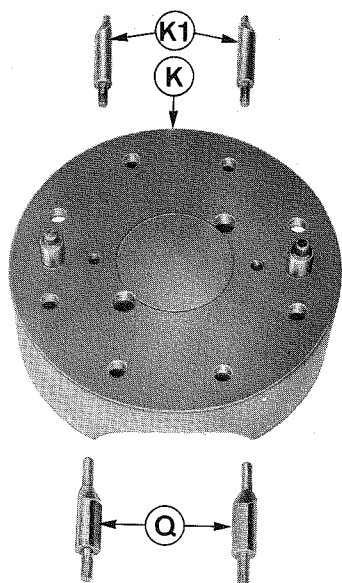
- le socle : 8.0505 K
- les touches : K1

PONT AR entraxe 101,6
couple 5 × 21 et 4 × 19
carter lisse

carter nervuré
roue de 43 mm de largeur

Utiliser :

- le socle : 8.0505 K
- les touches : Q

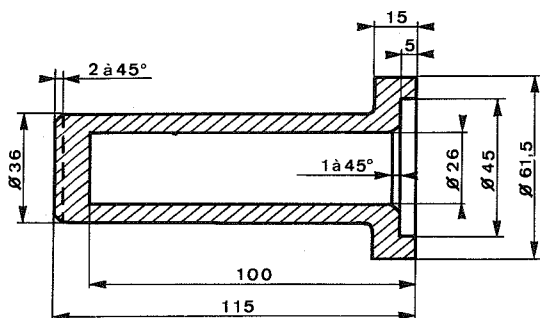


PEUGEOT

03 02

5

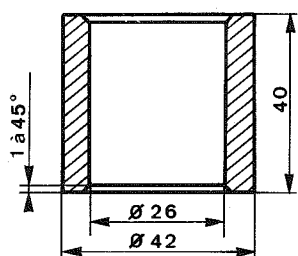
PONT AR A VIS DEMONTAGE-REMONTAGE ET REGLAGE



Ces outils doivent être réalisés en atelier.

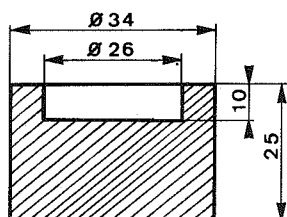
0.0504 A

Chasse pour déposer la vis de pont.



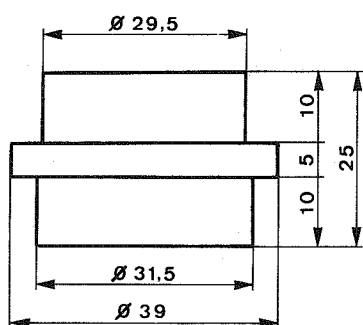
0.0504 B

Bague pour mise en place du roulement AV de la vis de pont.



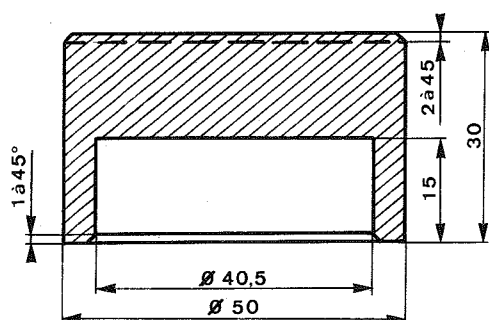
0.0504 C

Chasse pour mise en place du roulement AR de la vis de pont.



0.0504 D

Grain d'appui pour mise en place des roulements de différentiel.



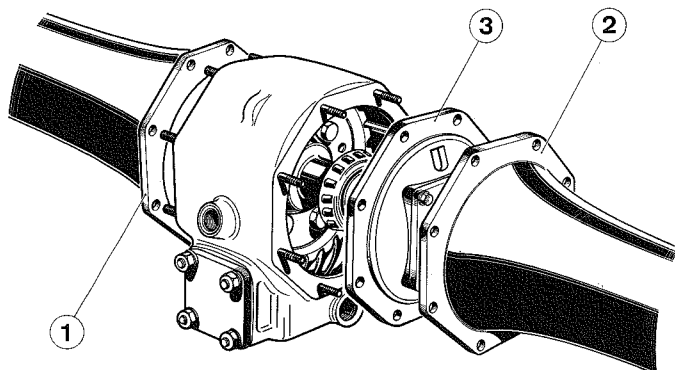
0.0504 E

Chasse pour mise en place des roulements de différentiel.

PONT AR A VIS DEMONTAGE

5

03 03

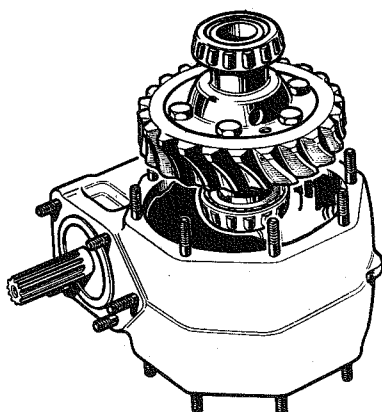


OPERATIONS PRELIMINAIRES

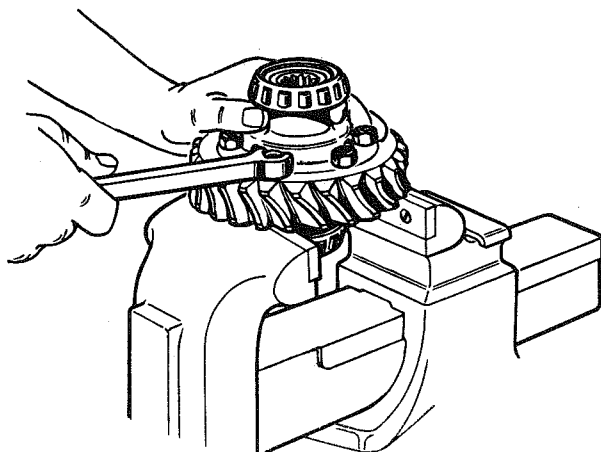
- Vidanger.
- Nettoyer l'ensemble pont AR.
- Déposer :
 - le tube de poussée
 - l'arbre de transmission
 - les arbres de pont (voir classe 5, page 05 03)
 - les plateaux de freins.

DEMONTAGE

- Déposer le tube de pont gauche 1, le retirer en frappant avec un maillet.
- Déposer le tube de pont droit 2 suivant le même procédé.
- Retirer le couvercle de pont 3.



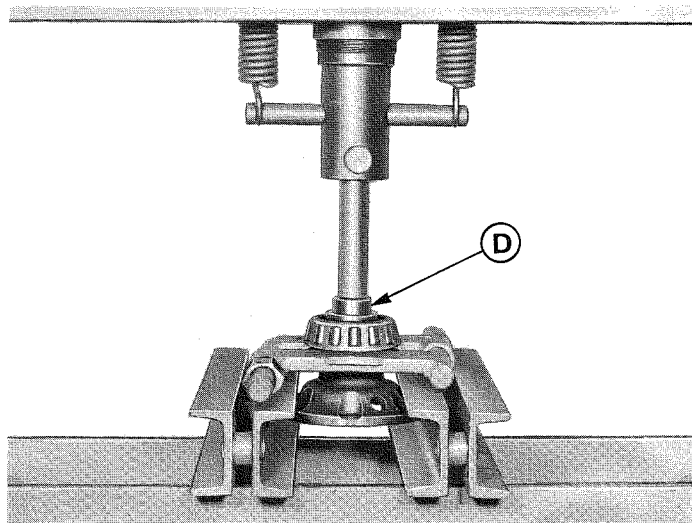
- Poser le carter sur sa face gauche et retirer le différentiel.
- Déposer les plaques des roulements et retirer les rondelles de réglage sur le carter et le couvercle.



- Dévisser les écrous et démonter le différentiel.

PONT AR A VIS

DEMONTAGE

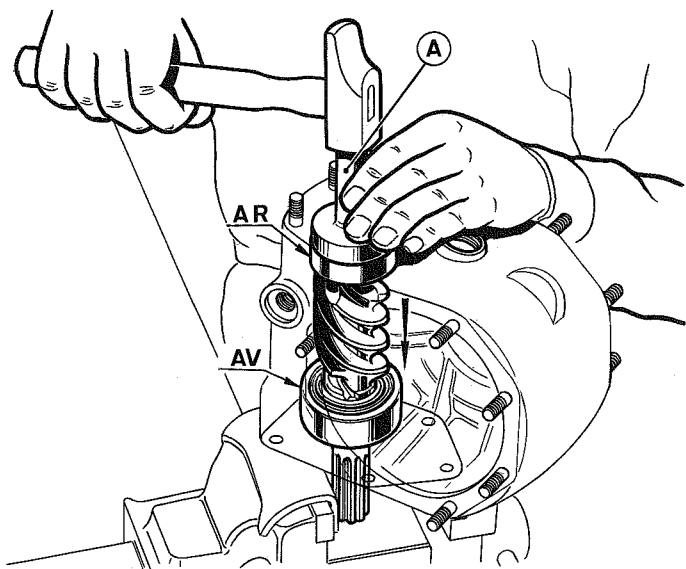


- Extraire des coquilles les roulements de différentiel en utilisant soit :
 - le grain d'appui **0.0504 D**
 - un extracteur universel

soit :

- le grain d'appui **D**
- un extracteur (Facom U53)
- la presse.

NOTA - Veiller à prendre appui sur les cages intérieures des roulements.

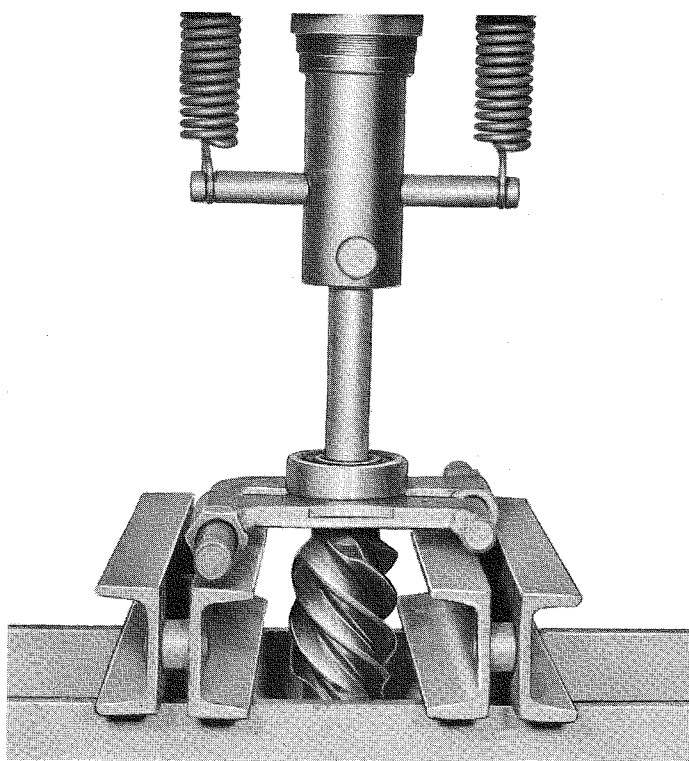


- Déposer :
 - le dispositif d'étanchéité AV de la vis (butée AV et joint AD)
 - le bouchon AR de la vis.
- Déposer la vis de pont du carter en procédant de façon suivante :
 - plonger le carter ainsi que le couvercle dans un récipient d'eau bouillante
 - laisser la température s'équilibrer dans le carter
 - maintenir le carter dans un étau muni de mordaches en plomb et convenablement ouvert, pour permettre le dégagement du roulement AV de la vis
 - frapper sur l'extrémité AR de la vis en utilisant la chasse **0.0504 A**
 - sortir la vis par l'avant avec ses roulements
- Chasser les bagues extérieures des roulements de différentiel, avec la chasse **I**, sur le carter et sur le couvercle après les avoir repérées, si les roulements sont remontés.

PONT AR A VIS
DEMONTAGE

5

03 05

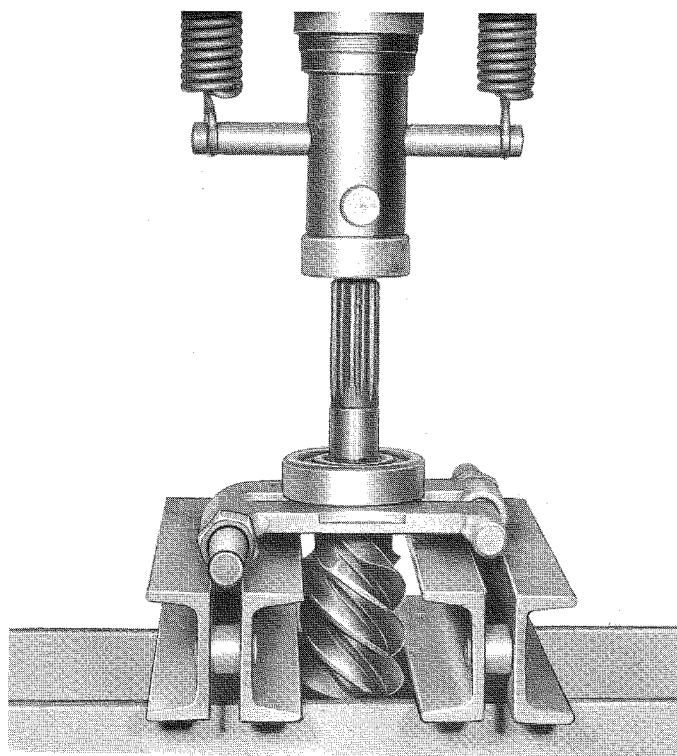


- Extraire le roulement AR de la vis en prenant appui sur sa cage intérieure.

Utiliser :

- l'extracteur (Facom U53)
- la presse

Procéder de la même façon pour extraire le roulement AV.



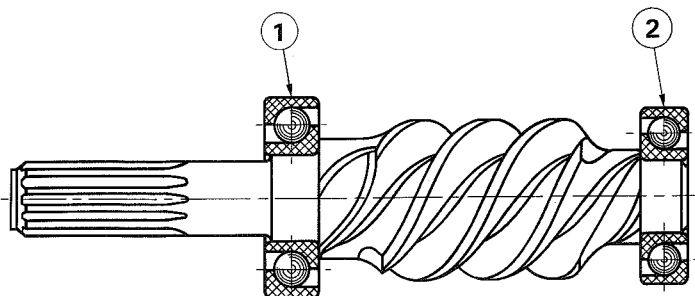
PEUGEOT

0306

5

PONT AR A VIS

REMONTAGE - REGLAGE

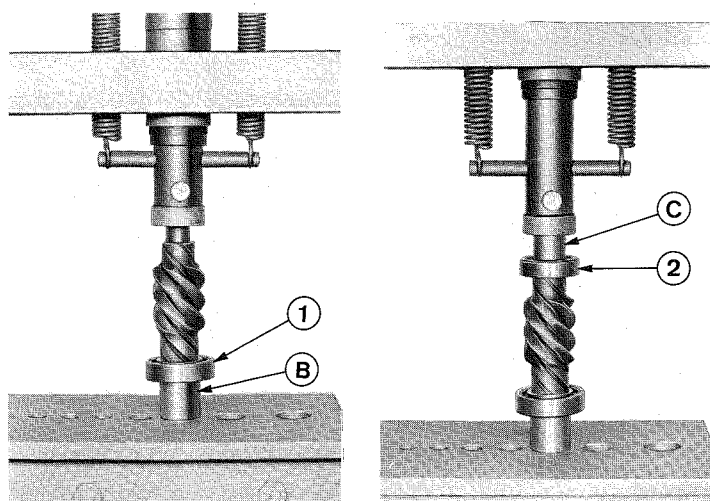


CONDITIONS PREALABLES

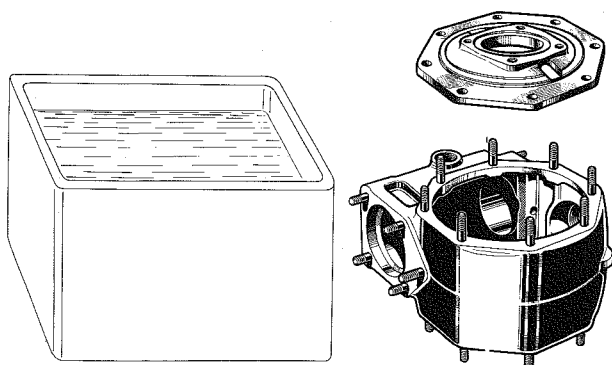
Toutes les pièces devront être propres et sèches.

Préparation de la vis

- Enduire de Molykote les portées de la vis sur lesquelles se monteront les roulements.
- Monter, à l'AV, le roulement de $30 \times 72 \times 19$, 1 à contact oblique dans le sens convenable (suivant croquis ci-contre).
- Monter, à l'AR, le roulement de $25 \times 62 \times 17$, 2 à contact oblique dans le sens convenable.



NOTA - Se servir de la presse pour effectuer ces opérations, à la rigueur monter les roulements en frappant ; mais dans les 2 cas veiller à prendre appui sur la cage intérieure par l'intermédiaire du tube 0.0504 B pour le roulement AV 1 et de la chasse 0.0504 C pour le roulement AR 2.

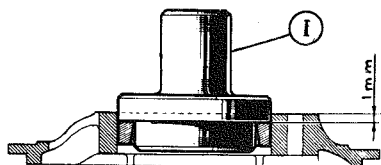


- Plonger le carter et le couvercle dans un récipient d'eau bouillante. Laisser la température s'équilibrer à 90°C environ.

PONT AR A VIS REMONTAGE - REGLAGE

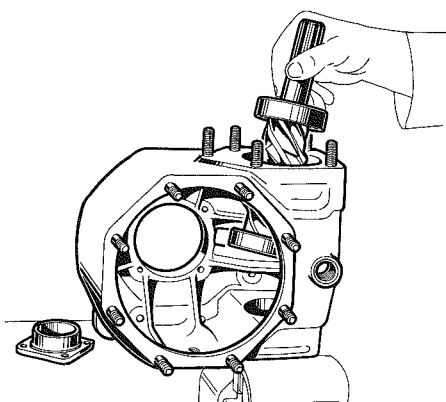
5

03 07

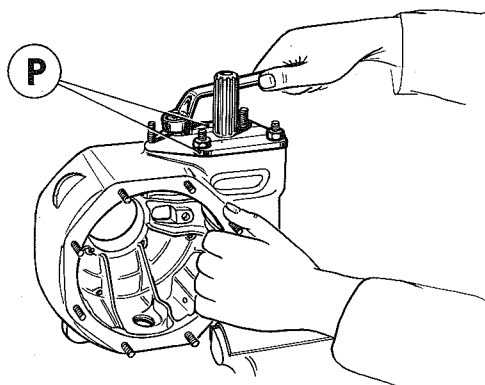


- Monter les bagues extérieures des roulements de différentiel dans le carter et dans le couvercle, à 1 mm de la face extérieure, en utilisant la chasse I.

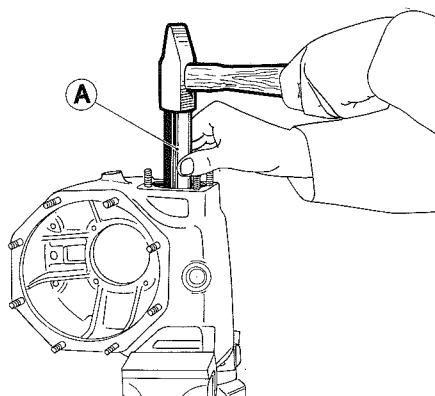
NOTA - Tenir compte du repérage des bagues extérieures qui doivent être remontées avec les mêmes anneaux de galets.



- Placer le carter en position verticale, dans un étau muni de mordaches en plomb.
- Introduire la vis par l'avant dans le carter.

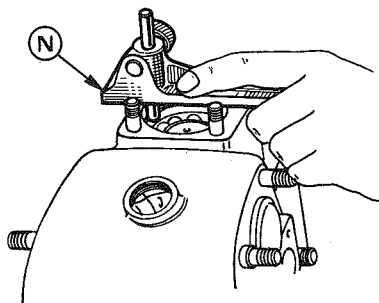


- Maintenir la vis dans son logement.
- Monter la butée AV sans son anneau de caoutchouc, la brider par les plaques de maintien P.

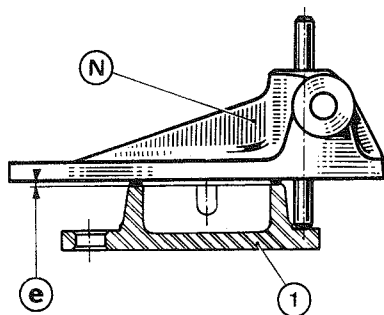


- Retourner le carter ainsi équipé, frapper légèrement sur la cage extérieure du roulement en interposant la chasse 0.0504 A pour assurer une position correcte vers l'avant.
- Laisser refroidir le carter, s'assurer que la vis tourne librement et sans jeu.

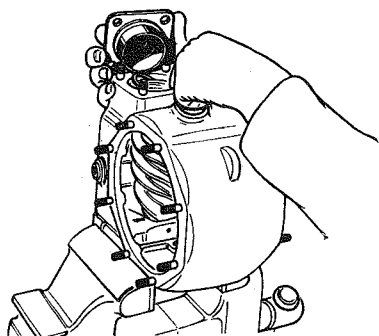
PEUGEOT



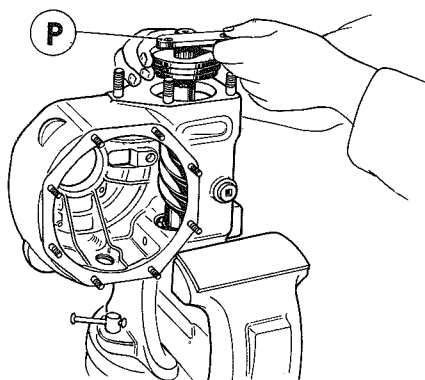
- Déterminer l'épaisseur de cales nécessaire au réglage, au moyen du calibre N.
- Appuyer celui-ci sur la face AR du carter de pont, mettre la pige en appui sur la bague extérieure du roulement et la serrer.



- Présenter le calibre N sur le bouchon AR 1 de la vis et déterminer avec exactitude l'épaisseur de cales e.
- Ajouter une cale de 0,05, ou de 0,075 pour obtenir une précontrainte des roulements de la vis de 0,04 à 0,08 mm.



- Mettre en place les cales.
- Enduire le plan de joint d'Hermétic et monter le bouchon AR, sans interposition de joint en orientant le créneau vers la droite.
- La vis doit offrir une légère résistance à la rotation.

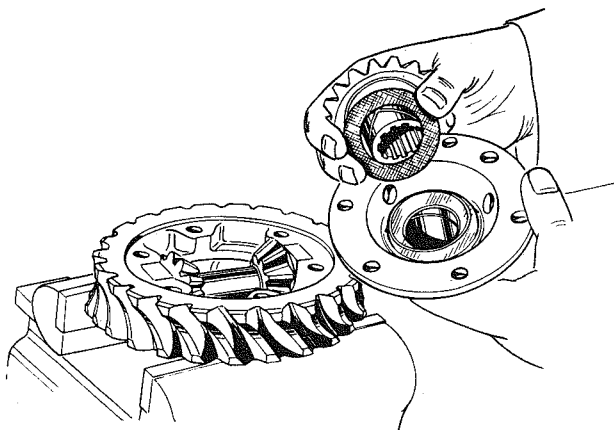


- Retourner le carter dans l'étau et retirer les plaques de maintien P et la butée.
- Monter un joint AD neuf.
- Mettre en place un joint caoutchouc neuf sur la butée et monter celle-ci à l'avant de la vis en orientant le créneau horizontalement vers la gauche.

PONT AR A VIS REMONTAGE - REGLAGE

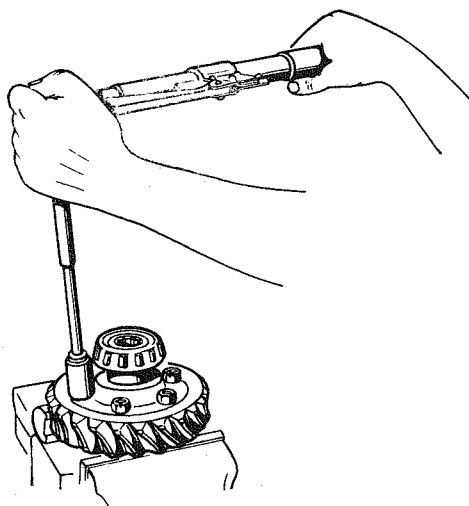
5

03 09



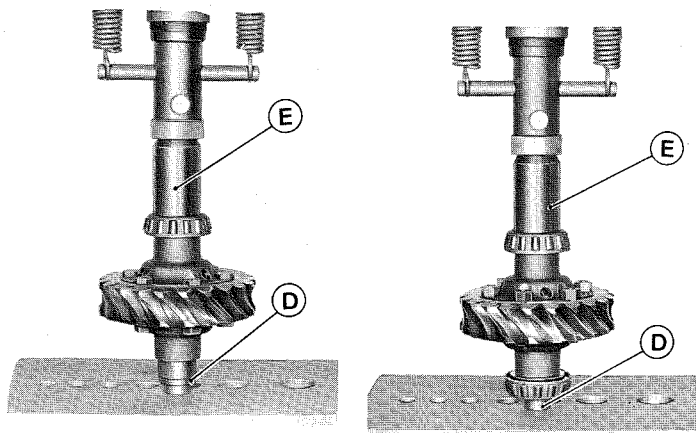
ASSEMBLAGE DU DIFFERENTIEL

- Mettre en place les planétaires dans les coquilles en interposant les rondelles en céloron.
- Remplacer les rondelles si elles portent des traces d'usure.
- Poser une coquille sur la roue, placer les trous de 8 mm face à l'appui des dés.
- Monter les satellites avec les dés et l'axe.
- Placer la seconde coquille en procédant de même façon que pour la première.



- Assembler au moyen de 6 boulons neufs.
- Orienter les têtes côté repère de roue.
- Serrer à la clé dynamométrique.
couples de serrage
boulons de Ø 10 : 5,75 m.kg
boulons de Ø 11 : 7 m.kg
boulons de Ø 12 : 8,5 m.kg
- Le différentiel doit tourner librement.

NOTA - Il n'est pas nécessaire de freiner les écrous d'assemblage sauf sur les vis prévues à cet effet.



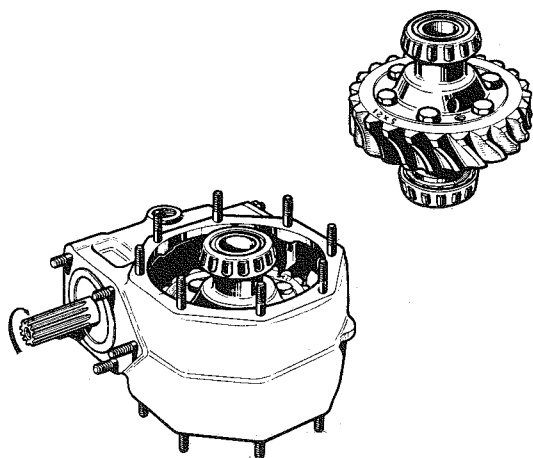
MONTAGE DES ROULEMENTS

- Monter les roulements de préférence à la presse en utilisant :
- la chasse 0.0504 E
- le grain d'appui 0.0504 D
- Respecter l'appariement des roulements avec leur bague extérieure.

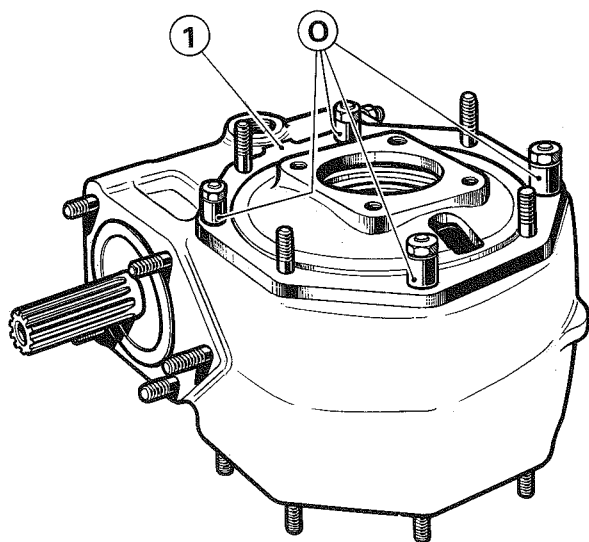
PEUGEOT

PONT AR A VIS

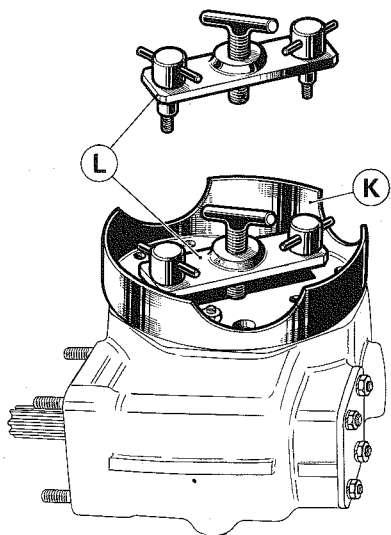
REMONTAGE - REGLAGE



- Placer le différentiel dans le carter, le côté marqué de la roue de pont orienté vers la droite (côté couvercle).
- S'assurer de la mise en place de la roue en la faisant tourner par l'intermédiaire de la vis.



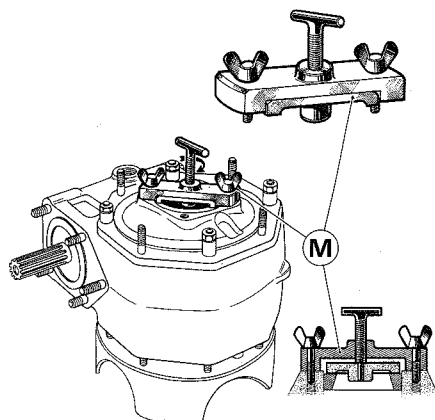
- Monter le couvercle avec le joint papier enduit d'Hermétic.
- Orienter les lumières de passage d'huile verticalement, en plaçant le bossage 1 vers le bouchon de vidange.
- Monter les entretoises 0 pour obtenir un serrage efficace.



- Retourner l'ensemble.
- Orienter les deux trous des coquilles de différentiel en face des lumières du carter.
- Placer le montage K, avec les touches correspondantes au type de pont (voir page 03 01).
- S'assurer que les touches sont en appui sur la couronne.
- Fixer le montage sur le carter avec la bride L.

PONT AR A VIS REMONTAGE - REGLAGE

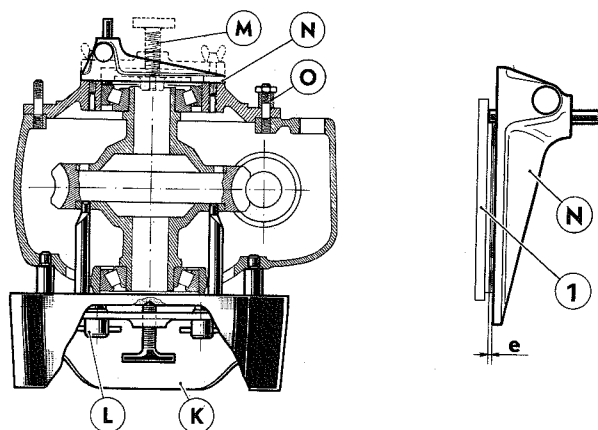
5 03 11



- Retourner l'ensemble, le montage K reposant sur ses pieds.

- Monter la bride M, appuyer la bague extérieure du roulement sur l'anneau de galets **sans forcer**.

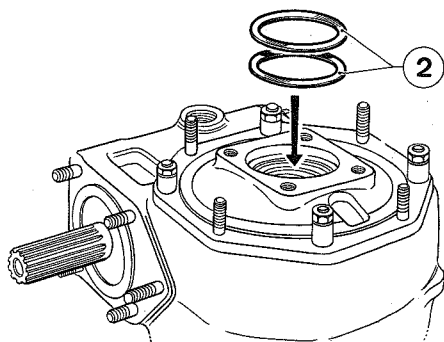
La roue de pont est en place.



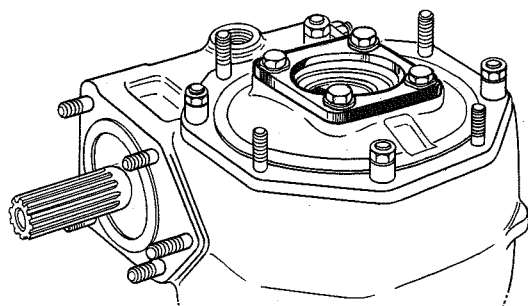
- Placer le calibre N, mettre la pique en appui sur la cage extérieure du roulement.

- Déterminer l'épaisseur de cales e, à l'aide du calibre N sur la plaque d'appui 1.

- Ajouter 0,1 mm de cale à la valeur trouvée.



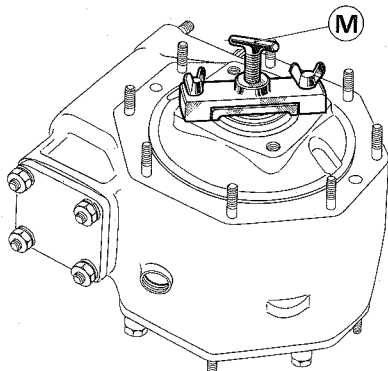
- Retirer la bride M mettre en place les cales de réglage 2 déterminées précédemment.



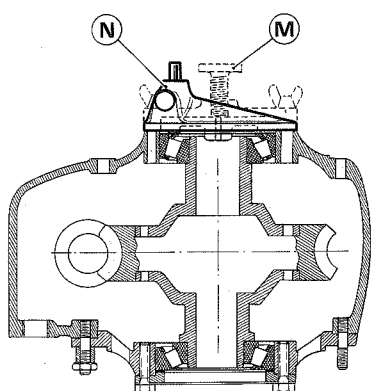
- Monter la plaque d'appui

- Serrer les vis munies de rondelles onduflex neuves à 1,25 m.kg.

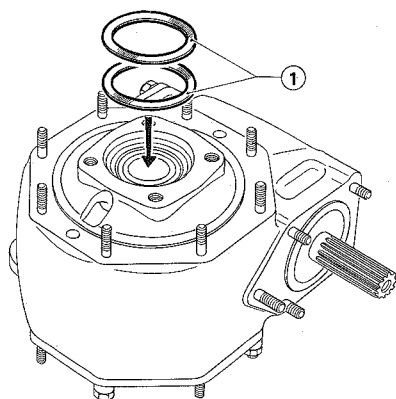
PEUGEOT



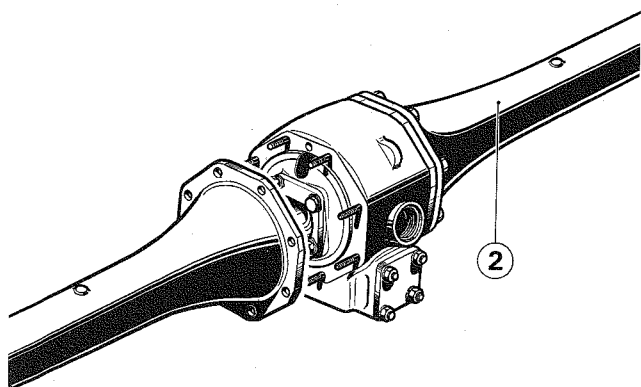
- Retourner l'ensemble pour le faire reposer sur le couvercle.
- Déposer la bride L et le montage K.
- Monter la bride M et appuyer sans forcer la bague extérieure du roulement sur l'anneau de galets.



- Placer le calibre N suivant croquis ci-contre, mettre la pige en appui sur la bague extérieure du roulement.
- Déterminer l'épaisseur de cales nécessaire en procédant de la même façon que pour le côté droit.
- Ajouter 0,2 mm de cales, pour la précontrainte des roulements du différentiel.



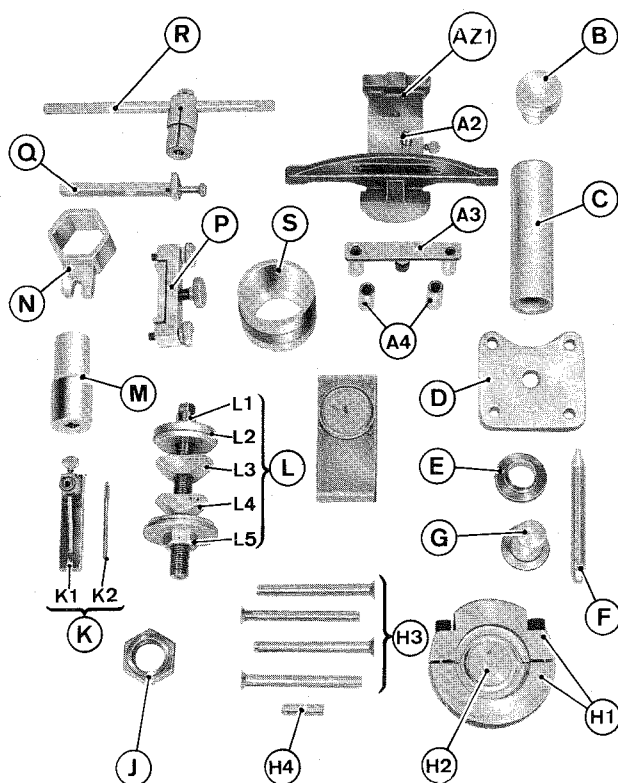
- Déposer la bride M et mettre en place les cales de réglage 1 déterminées précédemment.



- Monter la plaque d'appui comme pour le côté droit.
 - Serrer les vis à 1,25 m.kg
- Le réglage du pont étant terminé :
- Remonter le tube de pont droit 2 après avoir déposé les entretoises 0.
 - Placer un joint et serrer les écrous à 1,75 m.kg.
 - Terminer le remontage du pont en procédant dans l'ordre inverse des opérations de démontage.

PONT AR HYPOIDE DEMONTAGE - REMONTAGE ET REGLAGE

5 0351



OUTILLAGE A UTILISER

8.0520 Z

Coffret d'outillage spécial pour pont hypoïde

AZ - Appareil de contrôle de distance conique comprenant :

- AZ1 - corps
- A2 - pige
- A3 - bride d'appui
- A4 - entretoise.

B - Chasse de mise en place des roulements de différentiel.

C - Chasse de mise en place du roulement AR de pignon d'attaque.

D - Plaque support

E - Bague de protection du joint de pignon d'attaque.

F - Outil à freiner.

G - Chasse de mise en place du joint de pignon d'attaque.

H - Extracteur des roulements de différentiel comprenant :

- H1 - coquilles assemblées
- H2 - grain d'appui
- H3 - colonnettes
- H4 - embout de serrage des vis

J - Ecrou de mesure.

K - Micromètre, comprenant :

- K1 - porte-comparateur
- K2 - rallonge de comparateur

L - Appareil pour extraire et mettre en place les bagues extérieures des roulements de pignon d'attaque comprenant :

- L1 - vis
- L2 - rondelle d'appui AV
- L3 - extracteur AV
- L4 - extracteur AR
- L5 - écrou d'appui AR

M - Embout de pignon d'attaque.

N - Clé pour écrou de pignon d'attaque.

P - Bride d'appui des roulements de différentiel.

Q - Support de comparateur.

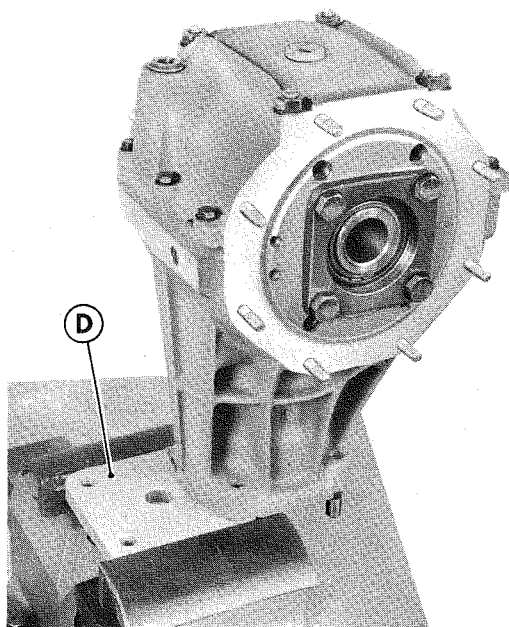
R - Indicateur de chute de dents.

S - Coquilles d'extraction du roulement AR de pignon d'attaque.
- Comparateur.

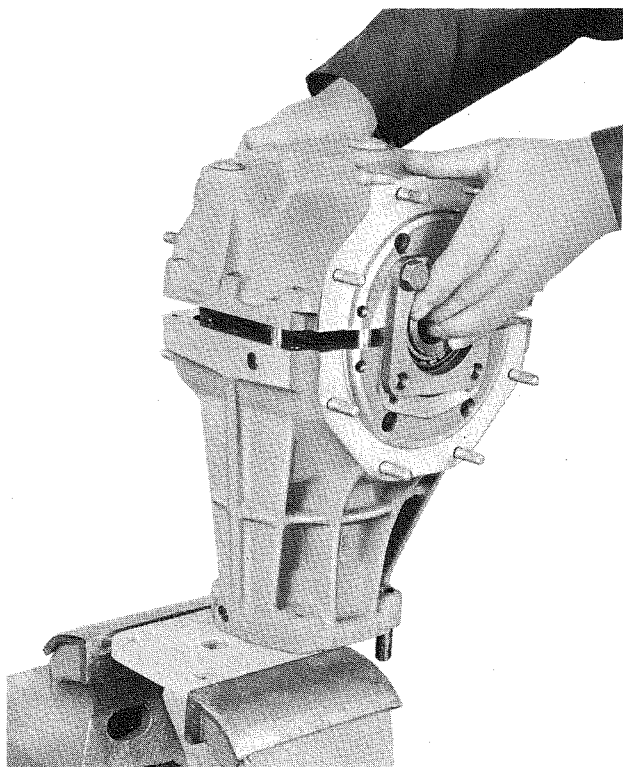
NOTA - Le comparateur n'est pas livré dans le coffret, mais un emplacement y est prévu pour être complété à la demande.

PONT AR HYPOIDE

DEMONTAGE



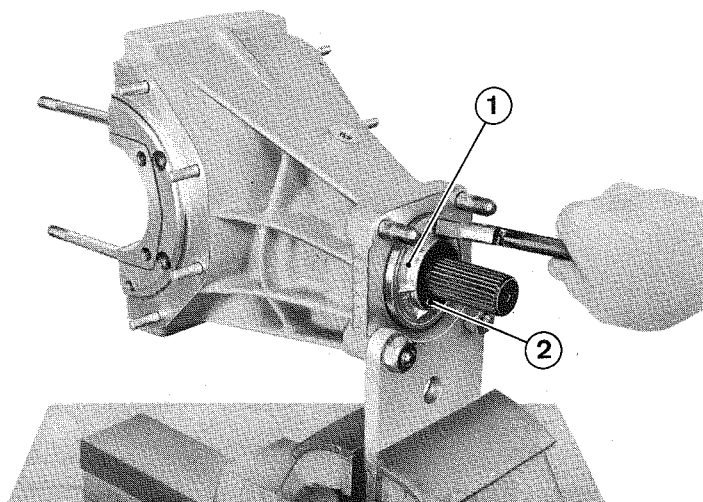
- Déposer l'ensemble transmission-pont AR de la voiture.
- Vidanger le pont AR.
- Nettoyer l'ensemble.
- Déposer le tube de réaction et l'arbre de transmission.
- Déposer les deux tubes de pont.
- Fixer la plaque support D sur le carter AV par les 2 goujons inférieurs de fixation du tube de réaction à l'aide de 2 écrous.
- Installer le carter debout à l'étau muni de mordaches en plomb.



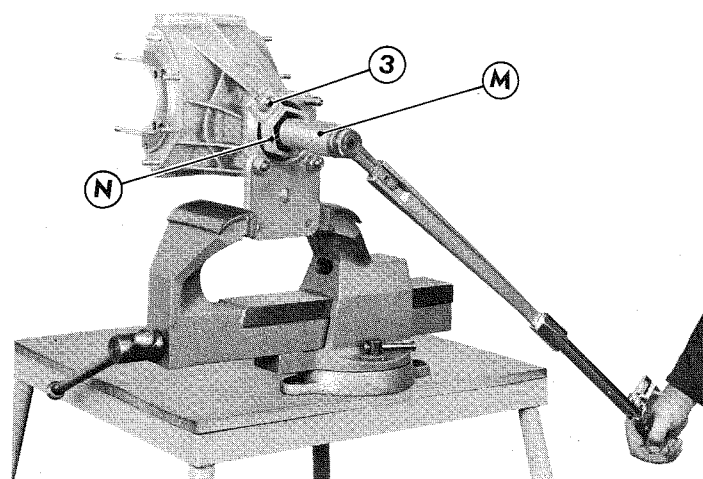
- Desserrer les vis et écrous d'assemblage des demi-carters.
 - Déposer :
 - les vis AV des plaques d'appui de roulements de différentiel
 - les 6 vis d'assemblage des demi-carters.
 - les 4 écrous des paliers sur couvercle AR.
 - Retirer l'ensemble couvercle-différentiel et le poser à l'envers sur l'établi.
- (S'aider au besoin d'un maillet pour décoller les deux demi-carters).

PONT AR HYPOIDE DEMONTAGE

5 03 53

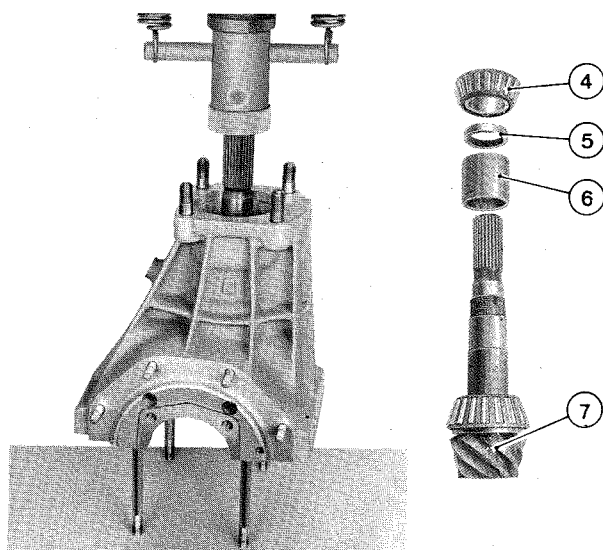


- Placer à l'étau, le carter AV en position horizontale.
- Extraire le bouchon porte-joints d'étanchéité 1 à l'aide d'une pince universelle.
- Déposer le joint torique et le joint d'étanchéité 2.



- Placer la clé N sur l'écrou du pignon d'attaque en la fixant sur le goujon 3 avec un écrou.
- A l'aide de l'embout M, desserrer l'écrou du pignon d'attaque sans l'avoir défreiné.

(Tourner dans le sens d'horloge).

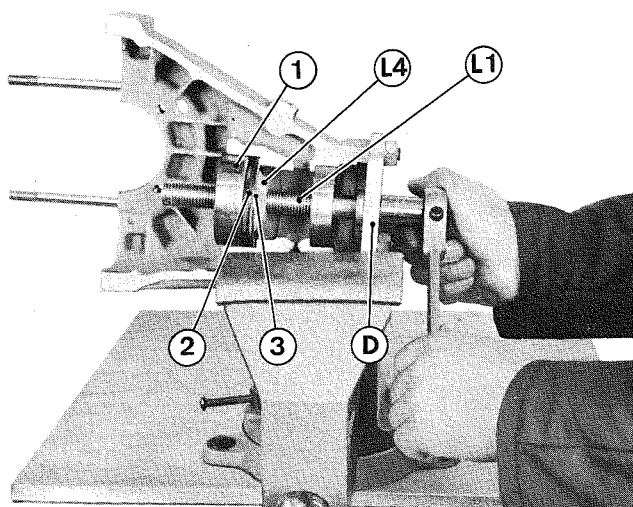


- Déposer :
 - l'embout M et la clé N
 - l'écrou du pignon d'attaque
 - la plaque-support D.
 - Chasser le pignon d'attaque vers l'intérieur du carter, au besoin avec une presse.
- (Ne pas frapper)**
- Récupérer :
 - le roulement AV 4
 - l'entretoise de réglage 5
 - l'entretoise longue 6
 - le pignon et le roulement AR 7.

0354

5

PONT AR HYPOIDE DEMONTAGE



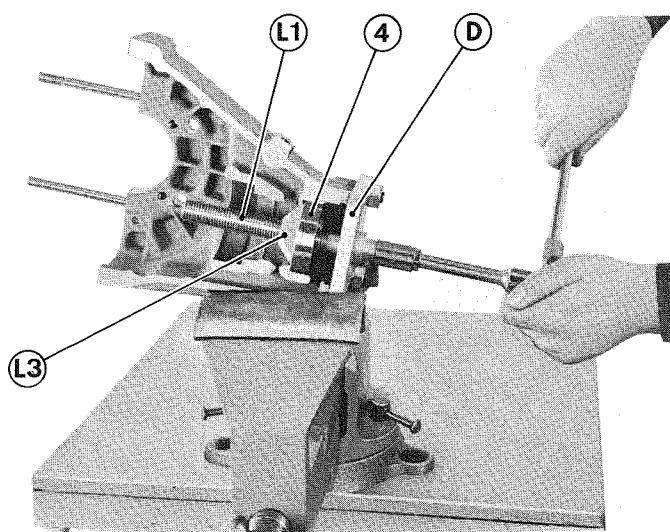
- Extraire la bague extérieure 1 du roulement AR en utilisant :

- la vis L1
- l'extracteur L4
- la plaque-support D.

- Tourner la vis dans le sens inverse d'horloge.

- Récupérer :

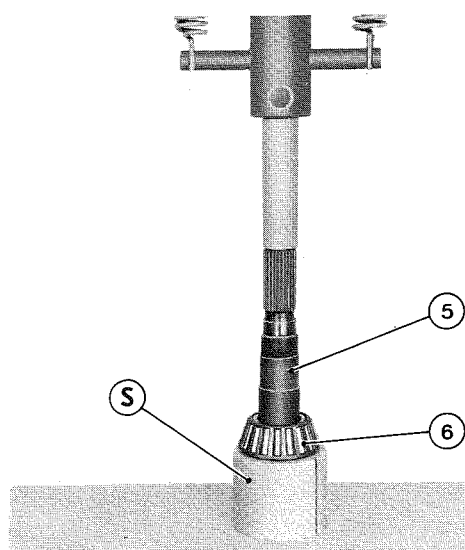
- les cales de réglage 2
- la rondelle d'appui 3.



- Extraire la bague extérieure 4 du roulement AV en utilisant :

- la vis L1
- l'extracteur L3
- la plaque support D.

- Tourner la vis dans le sens d'horloge.

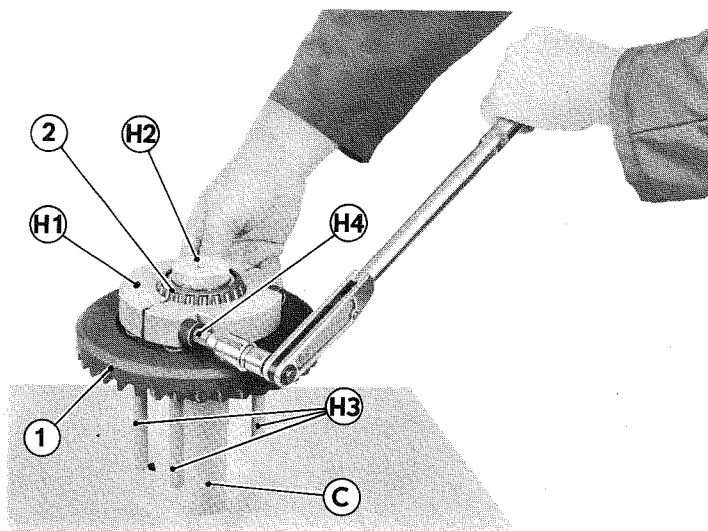


- Extraire le roulement AR 6 du pignon d'attaque 5 en utilisant,

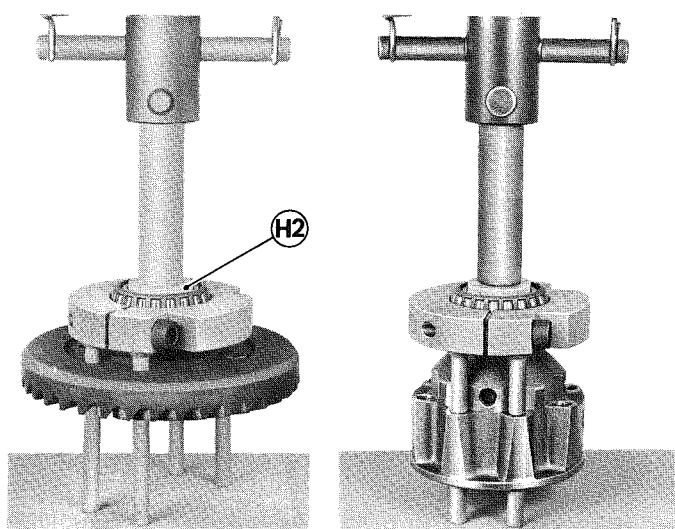
- les demi-coquilles S
- une presse.

PONT AR HYPOIDE DEMONTAGE

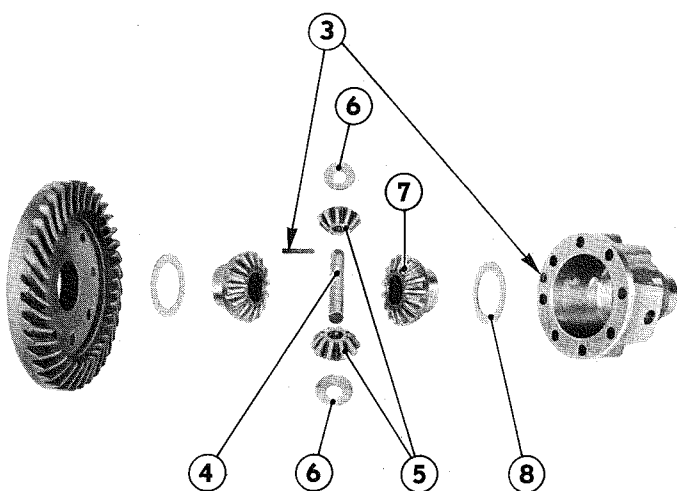
5 0355



- Deposer les 8 boulons d'assemblage du différentiel.
- Séparer le différentiel de la couronne 1.
- Récupérer le pignon planétaire gauche et sa rondelle butée.
- Poser la couronne sur la chasse C.
- Introduire les 4 colonnettes d'appui H3 dans 4 trous diamétralement opposés de la couronne.
- Mettre en place les demi-coquilles H1 autour du roulement 2.
- Serrer les vis Allen à 2 m.kg environ à l'aide de l'embout H4.

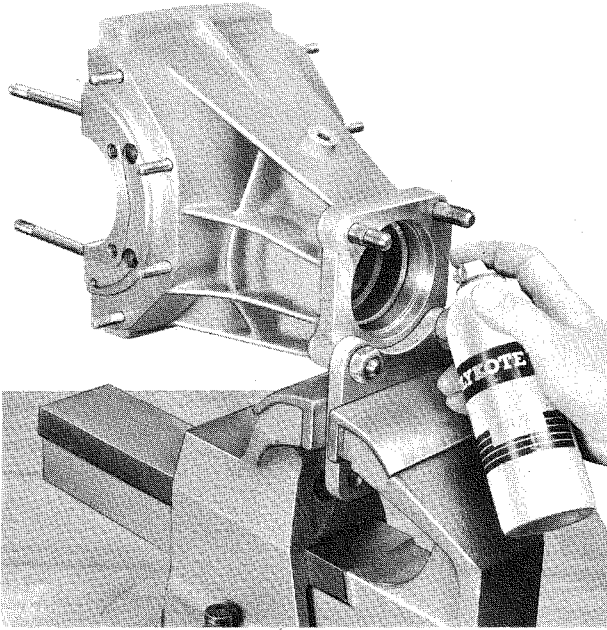


- Poser le grain d'appui H2 sur la couronne au centre du roulement.
- Chasser la couronne à la presse.
- Procéder de la même manière pour extraire le roulement droit sur le boîtier de différentiel.



- Déposer la goupille d'arrêt 3 de l'axe de satellites à l'aide d'un chasse-goupille de 5 mm.
- Déposer :
 - l'axe de satellites 4
 - les pignons satellites 5
 - les rondelles sphériques 6
 - le pignon planétaire droit 7
 - la rondelle butée 8.

PEUGEOT

**PREPARATION**

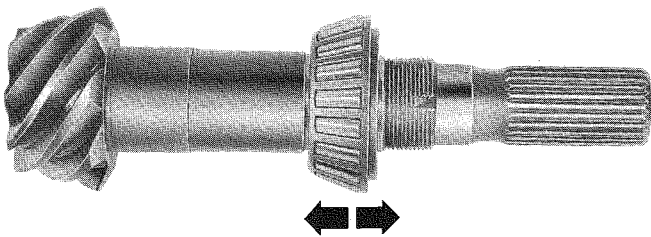
- Nettoyer et souffler soigneusement toutes les pièces du mécanisme de pont.

L'UTILISATION DE TOILE EMERI OU D'OUTILS TRANCHANTS EST FORMELLEMENT INTERDITE POUR LE NETTOYAGE DES CARTERS.

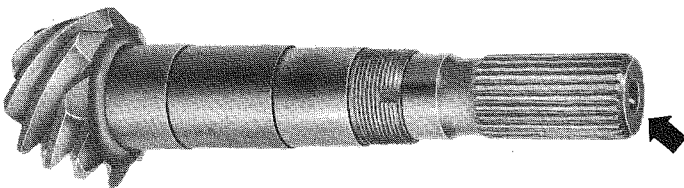
- Enduire les logements des roulements du pignon d'attaque de Molykote 321.
- Ne jamais chauffer le carter.

Le remplacement du couple conique doit être impérativement accompagné de celui des pièces suivantes :

- roulements de différentiel
- roulements du pignon d'attaque
- rondelles Onduflex
- écrou du pignon d'attaque
- boulons d'assemblage du différentiel
- joint d'étanchéité du pignon d'attaque
- joint torique du bouchon d'étanchéité
- joints papier des tubes de pont.



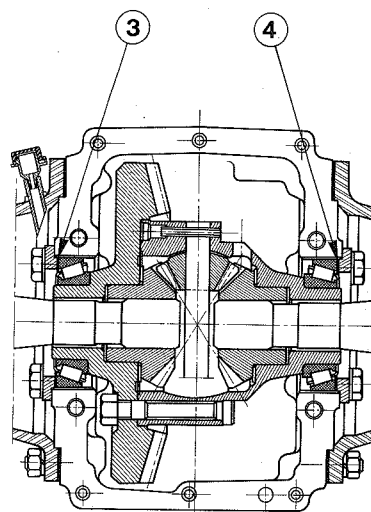
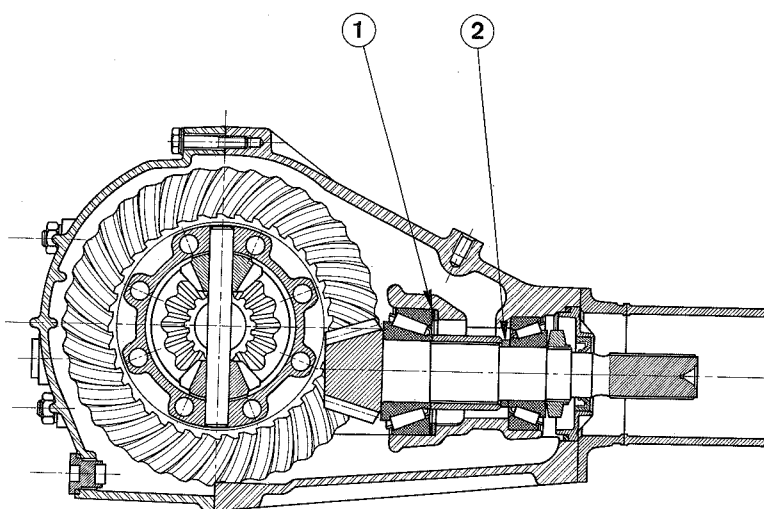
- S'assurer que le roulement AV se monte sans forcer sur la queue du pignon conique.
- Dans le cas contraire, à l'aide d'un abrasif fin, toiler la portée de roulement sur le pignon jusqu'à obtenir au montage un glissement correct et sans jeu du roulement.



- Pierrer la face AV du pignon pour faire disparaître les plus grosses aspérités.

Cette face servira de référence au cours des opérations de réglage.

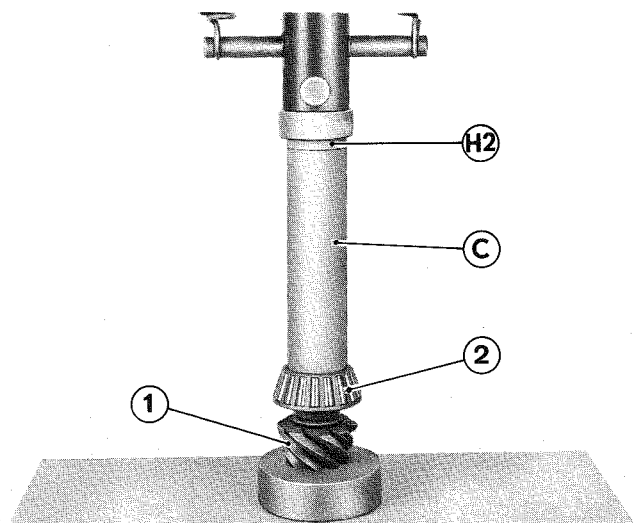
ENUMERATION DES REGLAGES



- 1 - Calage de distance conique (classe 5, page 03 58 à 62)
- 2 - Calage de précontrainte des roulements du pignon d'attaque (classe 5, page 03 58 à 63)
- 3 - Calage de la chute de dents (classe 5, page 03 67 à 69)
- 4 - Calage de précontrainte des roulements de différentiel (classe 5, page 03 70 à 72)

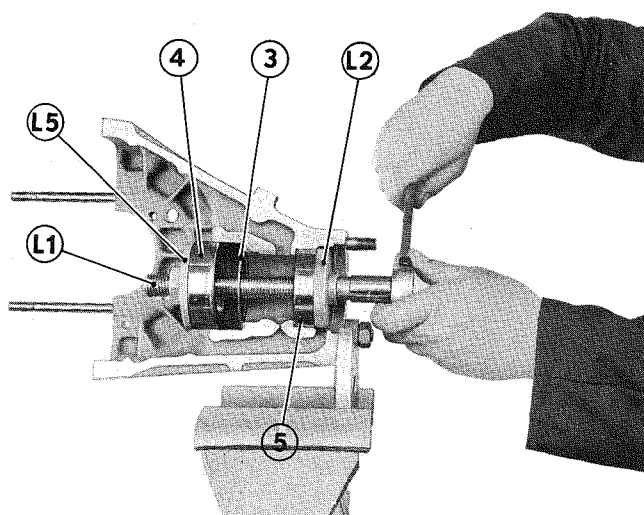
PONT AR HYPOIDE

REMONTAGE - REGLAGE

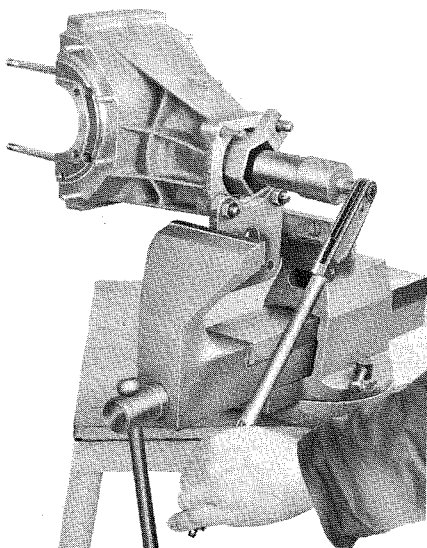


Montage du roulement AR

- Disposer sur le tablier de la presse dans l'ordre :
 - le pignon d'attaque 1
 - le roulement AR 2
 - la chasse C
 - le grain d'appui H2.
- Enfoncer le roulement à la presse jusqu'à ce qu'il arrive en butée.



- Fixer le pont à l'étau.
- Mettre en place dans le carter la rondelle d'appui 3.
- Monter les cages extérieures de roulement 4 et 5 dos à dos dans le carter en utilisant la vis L1, la rondelle L2 et l'écrou L5.
- Visser et appuyer fermement le serrage final : 14 m.kg.
- Huiler les roulements avec Esso Extra Motor Oil 20 W/30/40 à l'exclusion de tout autre lubrifiant.



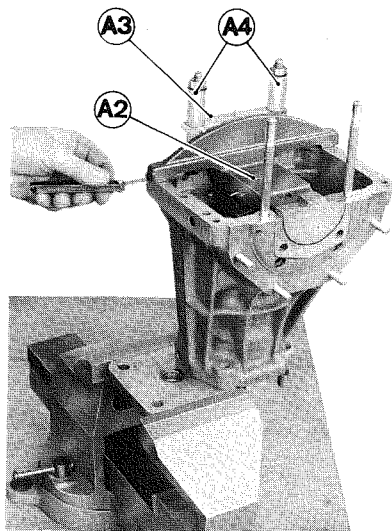
REGLAGE DU PIGNON

- DISTANCE CONIQUE
- PRECONTRAINTE DES ROULEMENTS
 - Mettre en place dans le carter le pignon équipé de :
 - roulement AR
 - entretoise longue
 - roulement AV (à la main)
 - écrou J. Couple de serrage 1 m.kg
- Faire tourner le pignon de 10 tours environ dans les deux sens.
- Répéter les opérations jusqu'à ce que sous 1 m.kg, l'écrou ne se serre plus.

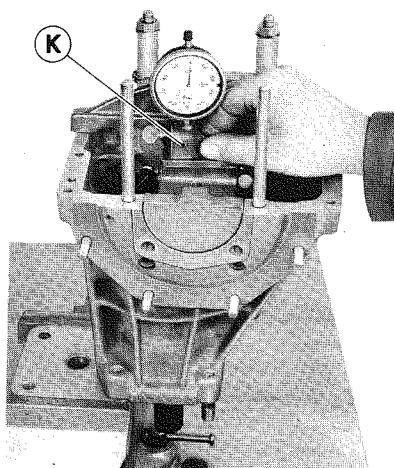
PONT AR HYPOIDE REMONTAGE - REGLAGE

5

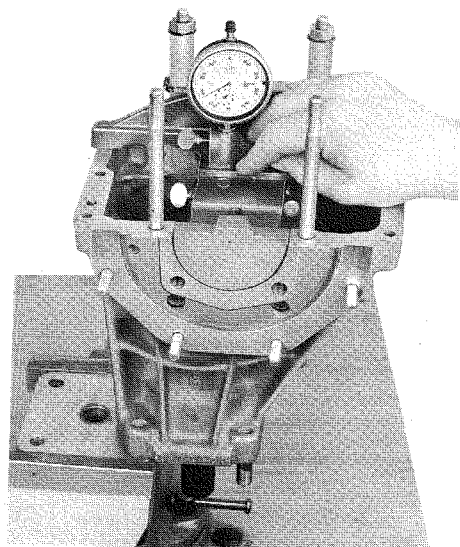
0359



- Poser l'appareil de contrôle de distance conique AZ dans le carter et le maintenir en place à l'aide de la bride A3 des entretoises A4 et de 2 écrous. Couple de serrage 1 m.kg.
- En utilisant des jauges d'épaisseur, égaliser les jeux entre les 2 patins d'alignement et le plan de joint du carter.
- Libérer la pige A2 et s'assurer qu'elle est bien en contact avec la face AR du pignon.



- Monter le comparateur dans le support K.
- Placer celui-ci pour que la touche du comparateur se trouve sur la face supérieure de la pige A2.
- Régler la hauteur du comparateur dans le support de façon que la petite aiguille soit en regard de «3» par exemple.
- Tourner le cadran pour amener le «0» face à la grande aiguille.



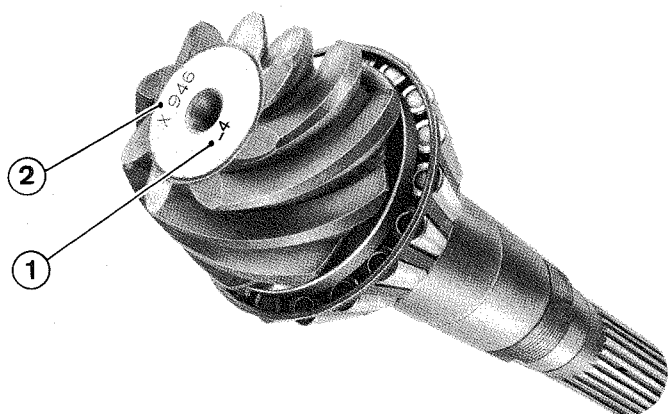
- En faisant glisser le micromètre K amener la touche du comparateur en contact avec la surface rectifiée de l'appareil AZ.
- Le déplacement des aiguilles du comparateur représente la valeur de l'enfoncement de la pige A2. Noter cette valeur.

03 60

5

PONT AR HYPOIDE

REMONTAGE - REGLAGE



Sur la face AR du pignon figurent 2 repères.

Un pour la DISTANCE CONIQUE 1 comprenant :

- un nombre de 0 à 20 qui jusqu'à 10 peut être précédé du signe - (moins).

Un pour l'APPARIEMENT 2 comprenant :

- un nombre précédé d'une lettre, repère que l'on retrouve sur la couronne.

TABLEAU DE REGLAGE
AVEC L'APPAREIL 8.0520 AZ

Repère gravé sur le pignon	Nombre-Guide correspondant
- 10	20
- 9	21
- 8	22
- 7	23
- 6	24
- 5	25
- 4	26
- 3	27
- 2	28
- 1	29
0	30
1	31
2	32
3	33
4	34
5	35
6	36
7	37
8	38
9	39
10	40
11	41
12	42
13	43
14	44
15	45
16	46
17	47
18	48
19	49
20	50

- Relever le repère gravé sur le pignon.

- Se reporter au tableau ci-contre pour trouver le nombre - guide correspondant.

- Comparer la mesure relevée au comparateur et le nombre-guide.

- La différence représente en centièmes de millimètre, arrondie à la tranche de 0,05 la plus proche, l'épaisseur de cales à placer entre la cage extérieure du roulement AR et la rondelle d'appui (calage 1).

exemple :

- Mesure au comparateur 67
- Repère sur pignon - 4 :
nombre-guide correspondant 26

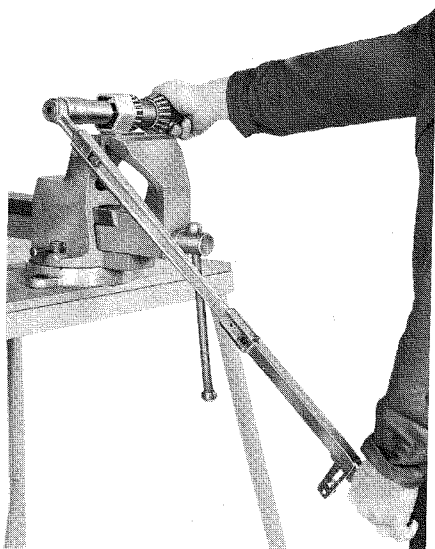
$$\begin{array}{r} 67 \\ - 26 \\ \hline 41 \end{array}$$

Il convient de prévoir une épaisseur de cales de 0,40 mm.

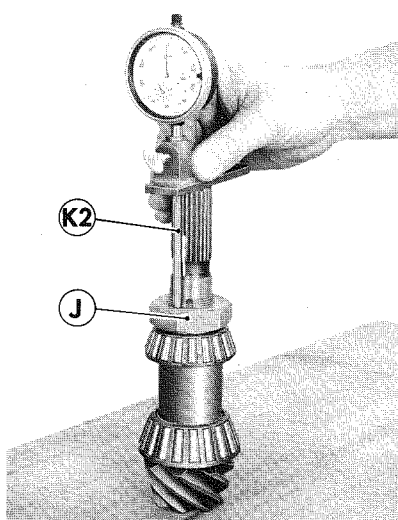
- Déposer l'appareil AZ et le pignon.

PONT AR HYPOIDE REMONTAGE - REGLAGE

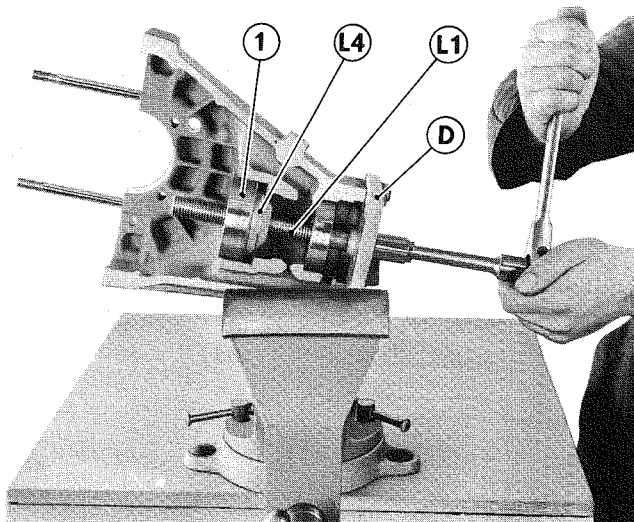
5 0361



- Placer le pignon en position verticale sur l'établi.
- Pratiquer un repère de couleur sur toute la longueur d'une cannelure.
- Mettre en place sur le pignon :
 - l'entretoise longue
 - le roulement AV monté à l'envers
 - l'écrou J. Couple de serrage 28 m.kg.



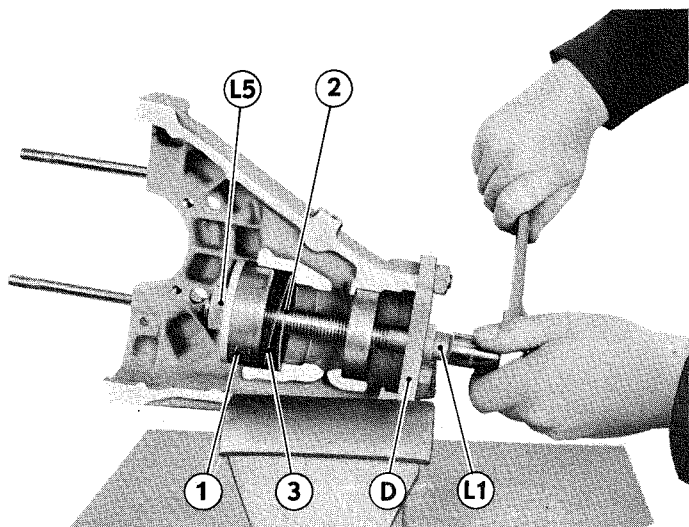
- Visser le grain du comparateur sur la rallonge K2 et celle-ci sur le comparateur.
- Placer le micromètre K en appui sur la face AV du pignon, la rallonge K2, bien en face de la cannelure repérée, et son extrémité en contact avec le centre de la surface rectifiée de l'écrou J.
- Régler la hauteur du comparateur dans le support de façon à obtenir «1» et «0» par exemple.
- Dégager le micromètre et le poser avec précaution en lieu sûr pour éviter tout risque de dérèglement.



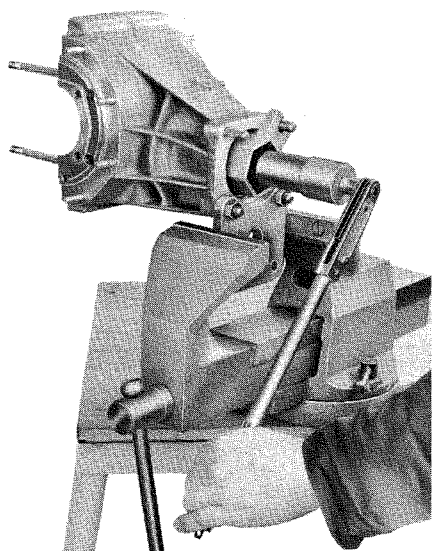
- Extraire la bague extérieure du roulement AR 1 en utilisant :
 - la vis L1
 - l'extracteur L4
 - la plaque D.

PONT AR HYPOIDE

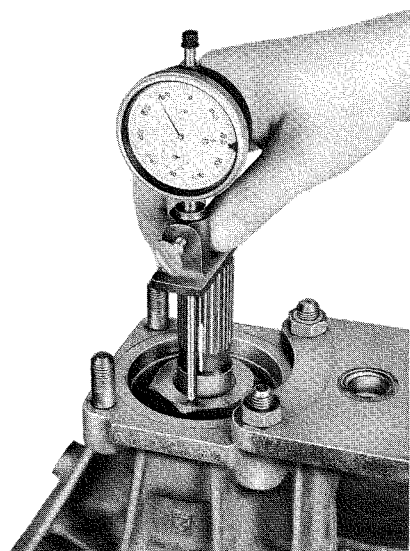
REMONTAGE - REGLAGE



- Placer dans le fond du logement :
 - la rondelle d'appui 2
 - les cales de réglage 3 déterminées précédemment (calage 1, page 03 60).
- Remettre en place la bague extérieure de roulement 1 en utilisant :
 - la vis L1
 - l'écrou d'appui L5
 - la plaque d'appui D
- Appuyer fermement le serrage final : 14 m.kg.



- Déposer l'écrou J et le roulement AV.
- Remonter le pignon dans le carter avec :
 - l'entretoise longue
 - le roulement AV
 - l'écrou J. Couple de serrage 1 m.kg.
- Faire tourner le pignon de 10 tours environ dans les 2 sens.
- Répéter les opérations jusqu'à ce que sous 1 m.kg l'écrou ne se serre plus.



- En prenant toujours comme référence la cannelure repérée, refaire une mesure entre l'extrémité de l'arbre et l'écrou J en utilisant le micromètre précédemment étalonné à 1 et 0 (page 03 61).
- Noter l'indication du comparateur.
- Effectuer la différence entre les 2 mesures.
- Retrancher 0,06 mm.

Le chiffre obtenu correspond à l'épaisseur de l'entretoise de réglage à placer entre le roulement AV et l'entretoise longue (calage 2).

PONT AR HYPOIDE REMONTAGE - REGLAGE

5

03 63

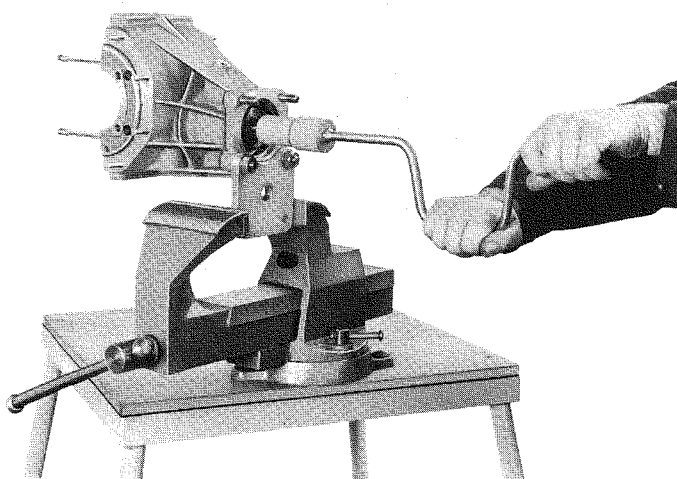
Epaisseur			
6,04	6,37	6,70	7,03
6,07	6,40	6,73	7,06
6,10	6,43	6,76	7,09
6,13	6,46	6,79	7,12
6,16	6,49	6,82	7,15
6,19	6,52	6,85	7,18
6,22	6,55	6,88	7,21
6,25	6,58	6,91	7,24
6,28	6,61	6,94	7,27
6,31	6,64	6,97	7,30
6,34	6,67	7,00	7,33

- Retenir dans la gamme des cales entretoises (de 0,03 en 0,03 mm) celle dont l'épaisseur s'approche le plus de l'épaisseur déterminée par les mesures :

Ex. : mesure hors carter : 1,0
mesure dans carter : 7,86
Différence : 6,86
- 0,06

Epaisseur à prévoir : 6,80 mm

6,80 n'existe pas, monter une entretoise de 6,79.

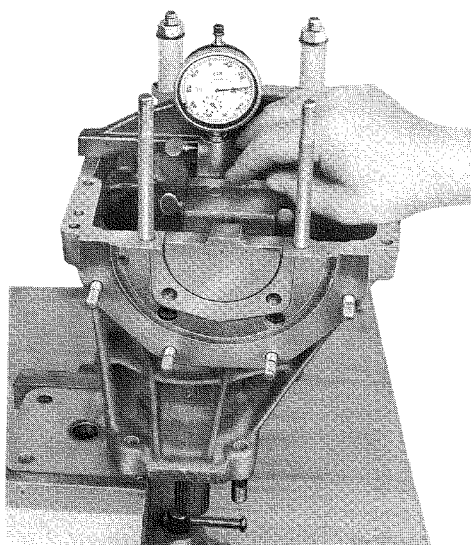


- Monter définitivement le pignon dans le carter en utilisant :

- l'entretoise longue
- l'entretoise de réglage précédemment déterminée.
- un écrou neuf. Couple de serrage 28 m.kg.

- A l'aide d'un vilebrequin, faire tourner le pignon à la volée pour assurer la mise en place des roulements.

(A partir de ce stade il devient difficile de faire tourner le pignon à la main).



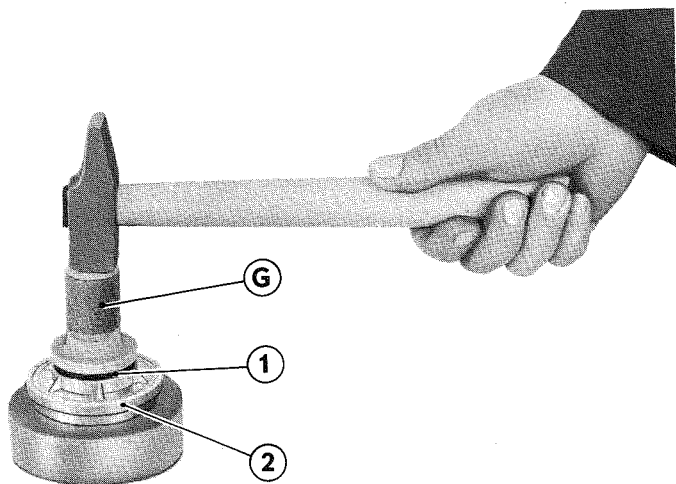
CONTROLE :

- Placer le pont verticalement.
- Installer l'appareil AZ comme indiqué page 03 59..
- En utilisant le micromètre selon le processus indiqué page 03 59, mesurer l'enfoncement de la pign A2 qui doit correspondre au nombre guide.

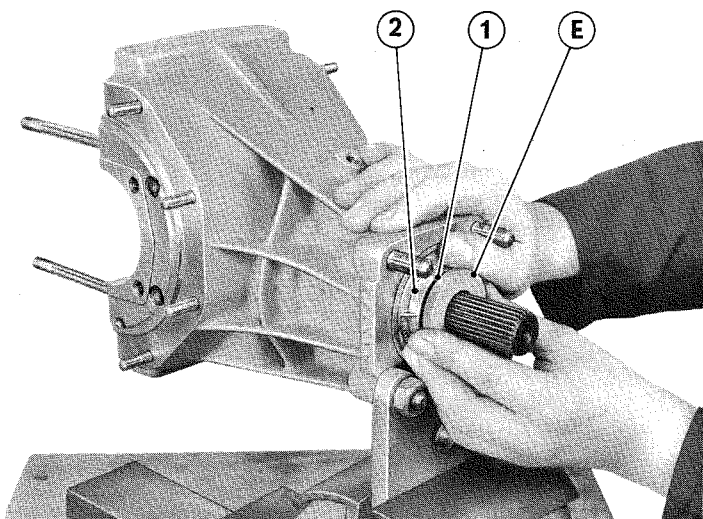
Tolérance $\begin{matrix} + 0,05 \\ - 0,03 \end{matrix}$ mm

PONT AR HYPOIDE

REMONTAGE - REGLAGE



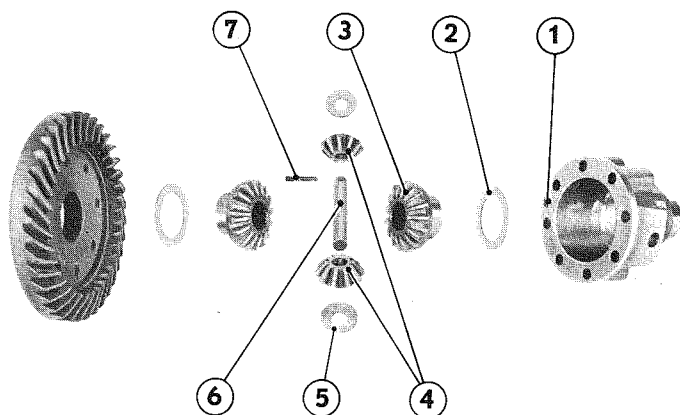
- Déposer l'appareil **AZ**.
- Freiner l'écrou du pignon d'attaque dans les 4 encoches avec l'outil **F**.
- Monter le joint d'étanchéité **1** dans le bouchon **2** au moyen de la chasse **G**. Frapper jusqu'en butée.
- Monter le joint torique sur le bouchon **2**.
- Suiffer le joint d'étanchéité et le joint torique.



- Mettre en place la bague de protection **E** dans l'alésage du joint d'étanchéité **1**.
- Monter le bouchon **2**.
- Dégager la bague de protection par un mouvement tournant en maintenant le bouchon **2** en place.

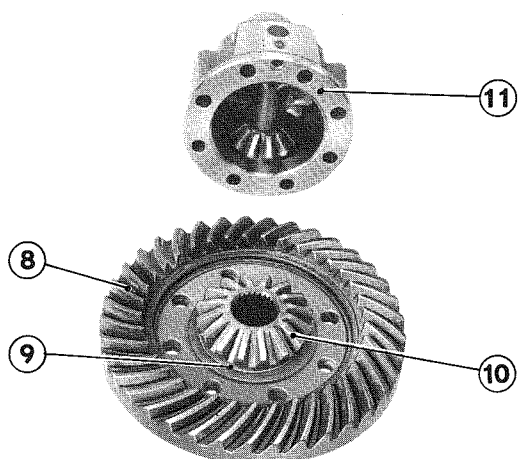
PONT AR HYPOIDE REMONTAGE - REGLAGE

5 0365



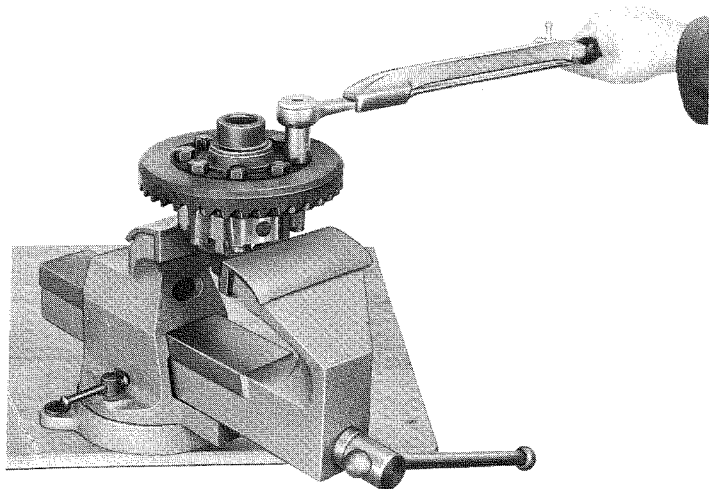
ASSEMBLAGE DU DIFFERENTIEL

- Huiler les pièces au montage.
- Placer dans le fond du boîtier de différentiel 1 une rondelle alvéolée neuve 2, les alvéoles orientés vers le pignon planétaire 3.
- Mettre en place le pignon planétaire droit 3.
- Monter :
 - les pignons satellites 4 avec leurs rondelles alvéolées sphériques 5.
 - l'axe de satellites 6 en alignant les trous de goupille.
 - une goupille Mécaminidus 7 neuve enfoncée au ras du boîtier de différentiel.



- Poser la couronne 8 à plat sur l'établi.
- Monter dans l'ordre :
 - la rondelle alvéolée 9
 - le pignon planétaire 10 et le boîtier de différentiel assemblé 11
 - les 8 boulons d'assemblage, les écrous serrés à la main.

NOTA : Ne pas utiliser de rondelles.

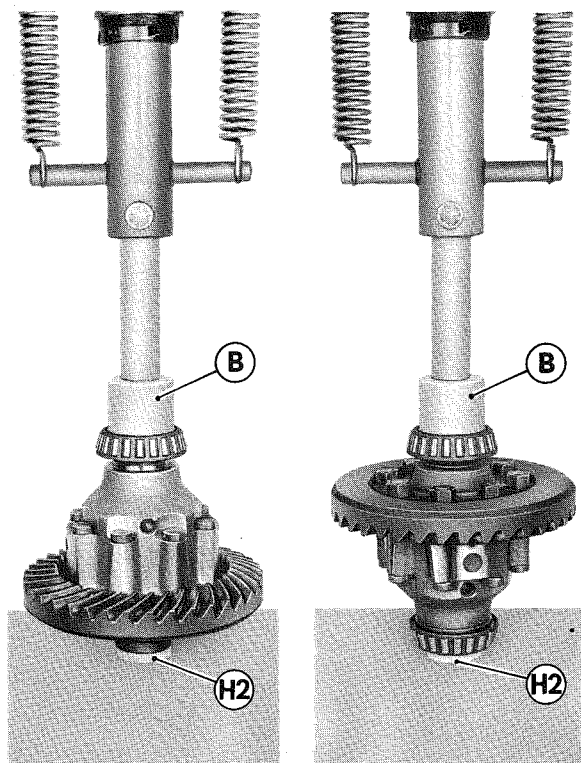


- Maintenir le différentiel dans un étau muni de mordaches en plomb.
- Serrer en croix les 8 écrous à 7 m.kg.

PEUGEOT

PONT AR HYPOIDE

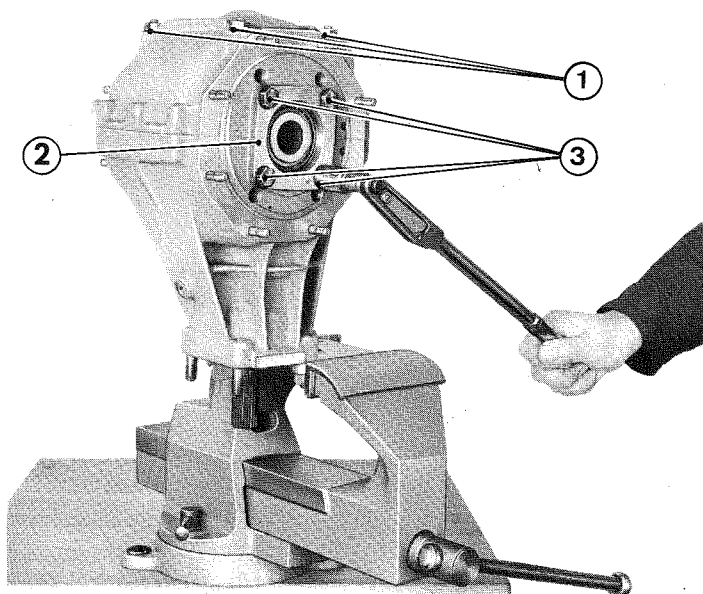
REMONTAGE - REGLAGE



- Dégraisser soigneusement les roulements neufs de différentiel et les mettre en place en utilisant :

- une presse
- la chasse B
- le grain d'appui H2

- Huiler abondamment les roulements avec Esso Extra Motor Oil 20 W/30/40 à l'exclusion de tout autre lubrifiant.



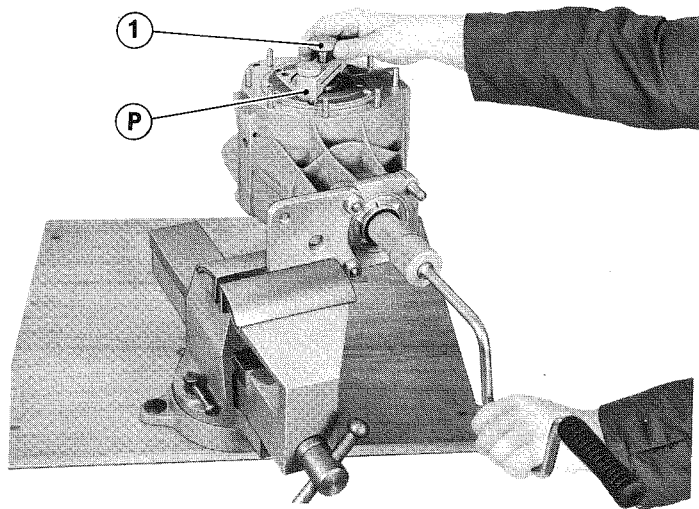
ASSEMBLAGE DU MECANISME DE PONT

- Placer le carter verticalement à l'étau.
- Enduire le plan de joint de Perfect Seal.
- Graisser les portées des cages extérieures des roulements sur carter et couvercle.
- Mettre en place le différentiel assemblé.
- Poser le couvercle AR, le fixer par les 4 écrous 1 munis de rondelles Onduflex neuves : Serrer à 0,8 m.kg.
- Monter côté couronne (à gauche), la plaque d'appui 2 du roulement, sans cale, avec les 4 vis de fixation munies de rondelles Onduflex neuves 3. Serrer à 0,8 m.kg.
- Desserrer les écrous 1 et les visser à la main.

PONT AR HYPOIDE REMONTAGE - REGLAGE

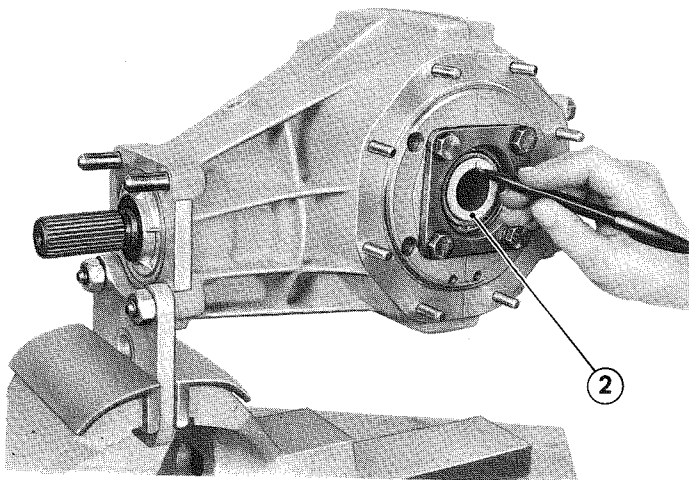
5

0367

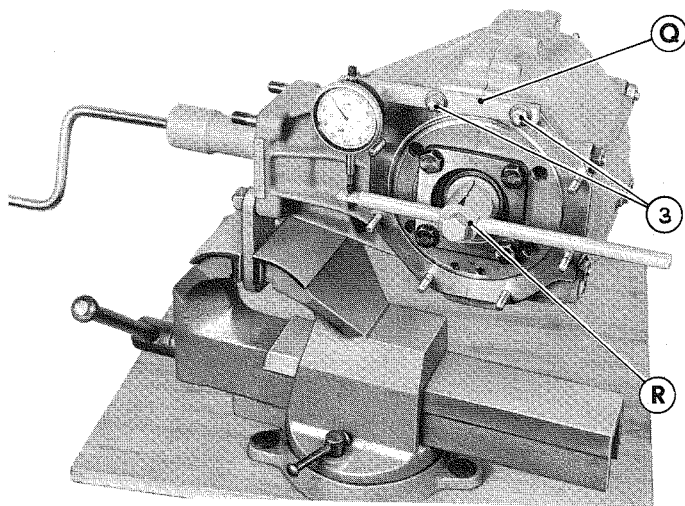


REGLAGE CHUTE DE DENTS

- Placer le pont en position horizontale, le flanc droit vers le haut.
- Monter la bride d'appui P.
- Amener le différentiel à fond vers le bas en vissant fermement la vis d'appui centrale 1 A LA MAIN (NE JAMAIS UTILISER D'OUTIL AUXILIAIRE ET NE PAS FORCER).
- Faire effectuer au différentiel 5 tours dans les deux sens.
- Frapper avec un maillet quelques coups secs sur le carter.
- S'assurer que la tension de la bride d'appui P subsiste.
- Serrer les écrous du couvercle AR à 0,8 m.kg.

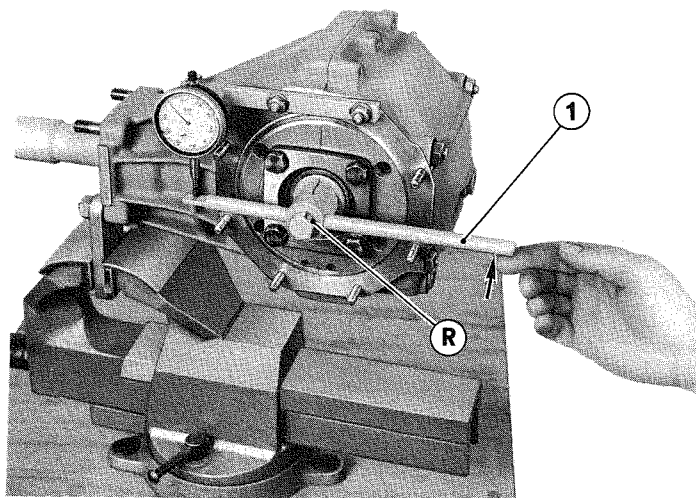


- Remettre le pont en position normale à l'étau.
- Dégraisser l'embout 2 du plateau-couronne à l'aide d'un chiffon imbibé de trichloréthylène.
- Pratiquer sur l'embout 2 un repère radial.



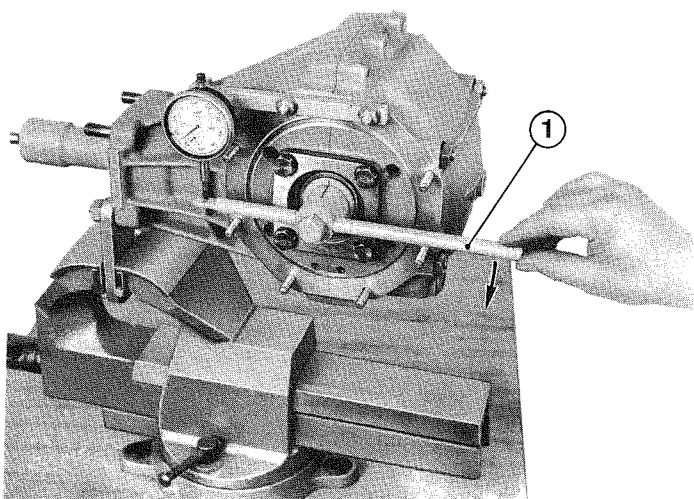
- Monter l'indicateur de chute de dents R, en position horizontale, le repère face à la position « ↑ » de l'appareil.
- Serrer la vis centrale.
- Monter le support Q équipé du comparateur.
- En utilisant les boutonnières du support, aligner le comparateur de façon que sa touche soit en appui entre les deux traits existant sur la partie plate de la branche gauche de l'indicateur.
- Serrer les 2 écrous 3.

PONT AR HYPOIDE REMONTAGE - REGLAGE



- Tourner avec précaution le pignon d'attaque dans le sens inverse d'horloge pour amener la petite aiguille du compteur sur «5».

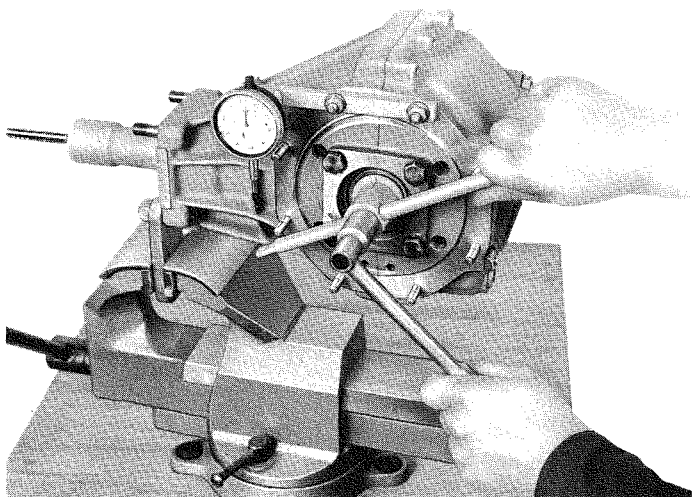
- Régler le cadran à «0».



- Saisir avec doigté la branche moletée 1 de l'indicateur et l'amener en butée dans le sens d'horloge.

- Le comparateur indique la chute de dents existant en ce point entre pignon et couronne.

- Noter cette valeur.



- Répéter l'opération en plaçant successivement les 3 autres fentes de l'indicateur R face au repère pratiqué sur couronne.

- Noter soigneusement chaque mesure en partant toujours de «5» et «0».

- Tourner l'indicateur R dans le sens inverse d'horloge pour les changements de position.

PONT AR HYPOIDE REMONTAGE - REGLAGE

5 03 69

TABLEAU DES CHUTES	
Positions	Valeurs
1	
2	
3	
4	

- RETENIR LES DEUX VALEURS EXTREMES RELEVÉES.

- SI L'ECART ENTRE MAXI ET MINI DÉPASSE 0,10 mm, EN RECHERCHER L'ORIGINE, CORPS ÉTRANGER OU BAVURE qui peuvent être responsables de l'assemblage défectueux.

- SUPPRIMER LE DÉFAUT et recommencer les mesures.

CALES DE REGLAGE DU DIFFÉRENTIEL

Épaisseurs :

0,05
0,10
0,20
0,40
0,50
1 mm

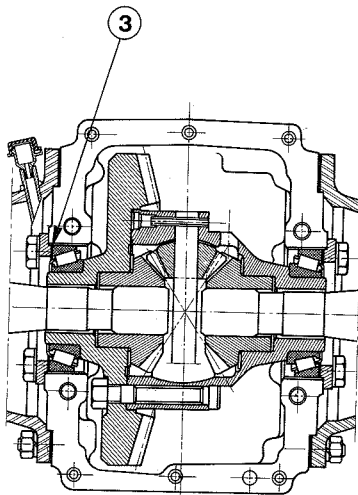
CALCUL DES RONDELLES DE REGLAGE

De la valeur de chute de dents MINI retrancher 0,10 mm.

- LE NOMBRE AINSI OBTENU, ARRONDI À LA TRANCHE DE 0,05 mm LA PLUS PROCHE, CORRESPOND À L'ÉPAISSEUR DE CALES À MONTER À GAUCHE. (Calage 3).

Ex :

CHUTE MINI : 0,97 mm
ÉPAISSEUR À PREVOIR : $0,97 \text{ mm} - 0,10 = 0,87$
soit : 0,85 mm



- Déposer l'indicateur de chute de dents, le comparateur et la plaque d'appui gauche.

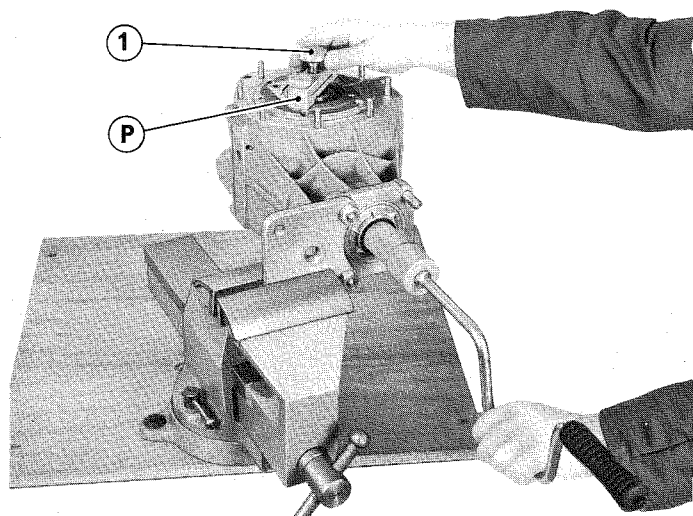
- Desserrer la vis centrale de la bride P.

- Placer l'empilage de cales de réglage après l'avoir contrôlé à l'aide d'un Palmer.

- Remonter la plaque d'appui gauche avec les 4 vis munies de rondelles Onduflex neuves.

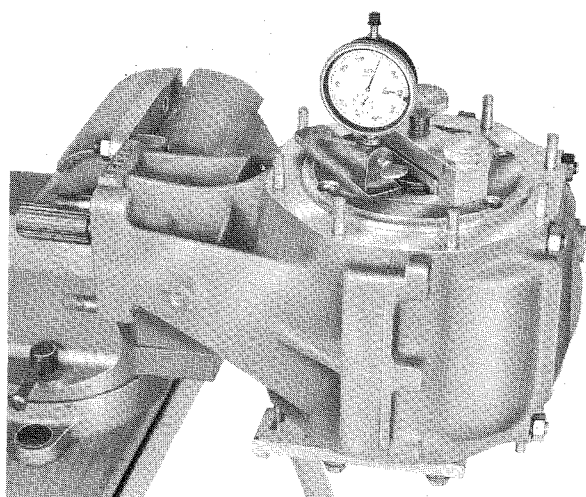
Couple de serrage 0,8 m.kg

PEUGEOT

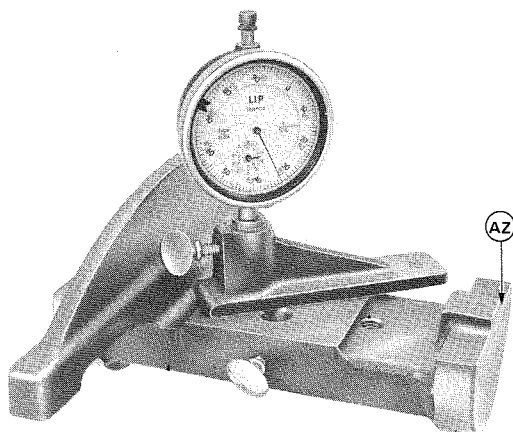


REGLAGE DE LA PRECONTRAINTE DES ROULEMENTS DE DIFFERENTIEL

- Replacer le pont à l'étau en position horizontale.
- Retendre fermement A LA MAIN la vis centrale 1 de la bride d'appui P en faisant tourner le pignon d'attaque.



- Présenter le micromètre sur le flanc droit du carter AV, la touche du comparateur en appui sur la bague extérieure du roulement.
- Ne pas chevaucher le plan de joint entre les carters.
- Régler la hauteur du comparateur de manière à obtenir «1» et «0», par exemple.



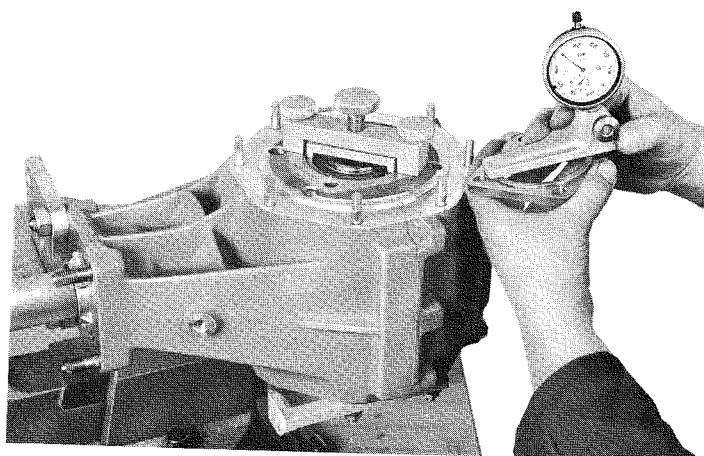
- Placer bien à plat le micromètre sur la face rectifiée de l'appareil AZ (utilisée comme marbre).
- Le déplacement des aiguilles du comparateur représente la profondeur du roulement dans le carter à laquelle il convient d'ajouter 0,25.
- Noter le chiffre ainsi obtenu.

Ex. : Mesure dans le carter : 1,00
 Mesure sur marbre : 2,32
 Différence 1,32
 + 0,25

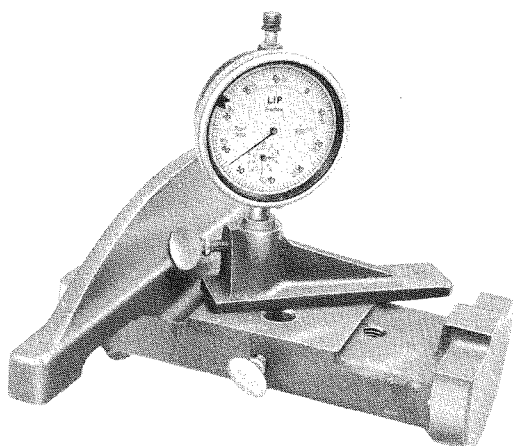
Chiffre à noter : 1,57 mm

PONT AR HYPOIDE REMONTAGE - REGLAGE

5 03 71



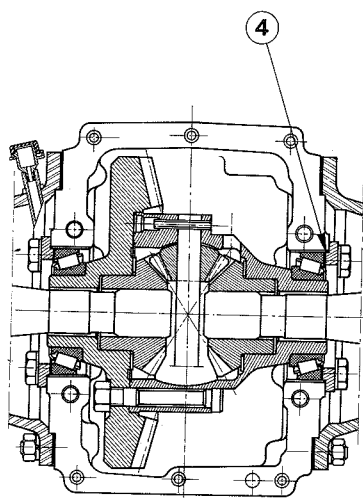
- Présenter le micromètre sur la plaque d'appui droite, la touche du comparateur sur la face d'appui extérieure de la plaque.
- Régler la hauteur du comparateur dans le support de manière à obtenir «1» et «0», par exemple.



- Placer bien à plat le micromètre sur la face rectifiée de l'appareil AZ' (utilisée comme marbre).

Le déplacement des aiguilles du comparateur représente la hauteur de collerette de la plaque :

Ex. : Mesure sur plaque : 1,00
Mesure sur marbre : 2,54
Hauteur collerette : 1,54 mm



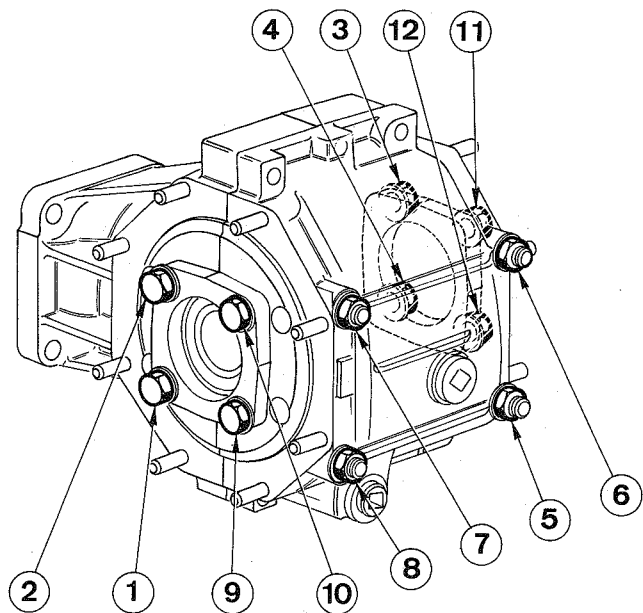
- Comparer :
 - le chiffre obtenu lors de la mesure sur carter.
 - la hauteur de la collerette
 - LA DIFFERENCE, ARRONDIE A LA TRANCHE DE 0,05 mm LA PLUS PROCHE, REPRESENTE L'EPAISSEUR DE CALES A MONTER ENTRE LE ROULEMENT ET LA PLAQUE D'APPUI (Calage 4).

Ex. : Chiffre obtenu à la 1ère mesure : 1,57
Hauteur de la collerette : 1,54
Epaisseur de cales à prévoir : 0,03
soit : 0,05 mm

PEUGEOT

PONT AR HYPOIDE

REMONTAGE - REGLAGE



- Monter la plaque d'appui droite en interposant les cales de réglage déterminées, et la fixer par les 4 vis munies de rondelles Onduflex neuves. Serrer à 0,8 m.kg.

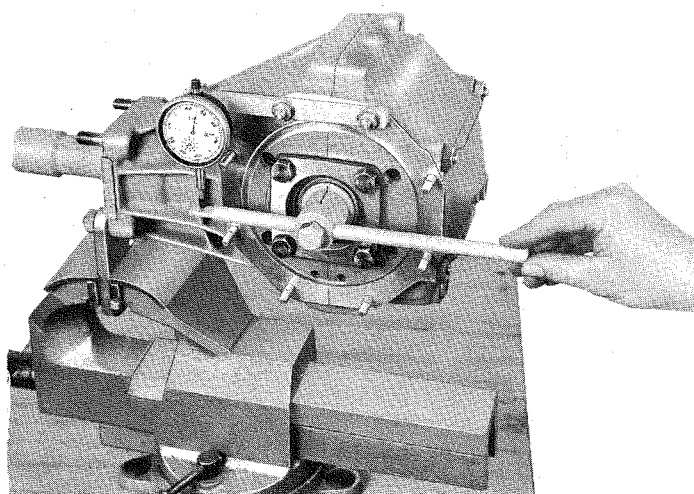
- Procéder au serrage définitif des 8 vis et 4 écrous d'assemblage dans l'ordre indiqué ci-contre à 3,5 m.kg.

- Desserrer les quatre écrous d'assemblage.

- Frapper au maillet sur le couvercle jusqu'à affleurement parfait du couvercle sur le carter AV (vérification sur les portées des tubes de pont droit et gauche).

- Resserrer les quatre écrous d'assemblage dans le même ordre que précédemment à 3,5 m.kg.

- Faire tourner le différentiel de plusieurs tours dans les deux sens.



CONTROLE CHUTE DE DENTS

Contrôlée sur les 4 positions suivant le processus indiqué page 03 68, la valeur de chute de dents doit être égale à :

$$0,20 \begin{matrix} + 0,05 \text{ mm} \\ - 0,02 \text{ mm} \end{matrix}$$

IMPORTANT

En aucun cas la valeur MINI ne doit être inférieure à 0,18 mm.

- Monter les 6 vis d'assemblage munies de rondelles Onduflex neuves. Serrer à 1 m.kg.

- Remonter les tubes de pont avec un joint de papier et les écrous de fixation. Serrer à 1,8 m.kg.

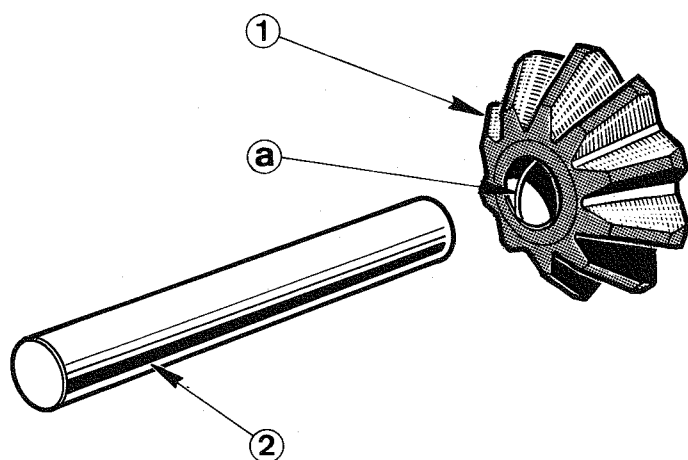
- Monter l'arbre de transmission et le tube de poussée avec les écrous de fixation. Serrer à 5,5 m.kg.

- Remonter les pièces annexes du pont et reposer l'ensemble sur le véhicule (Voir classe 5, pages 02 01 à 02 04).

PONT AR A VIS
COUPLE DE DIFFERENTIEL

5

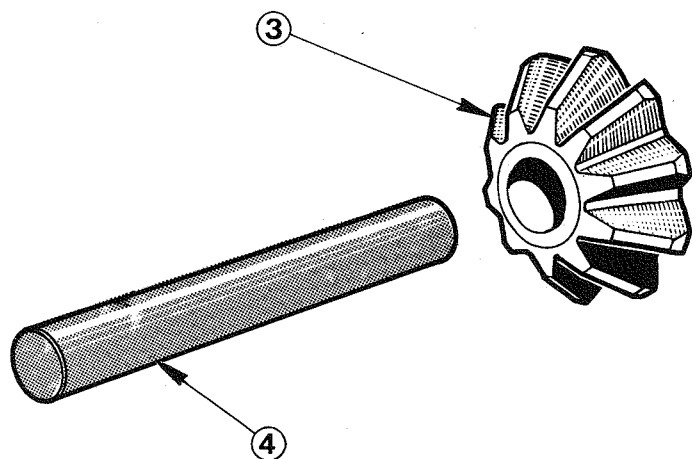
04 01



PIGNONS ET AXE DE SATELLITES

1er Montage

- Pignon satellite 1 avec rainure de graissage a
- Axe de satellite 2 non parkolubrité.



2ème Montage

- Pignon satellite 3 sans rainure de graissage.
- Axe de satellite 4 parkolubrité, de couleur brune.

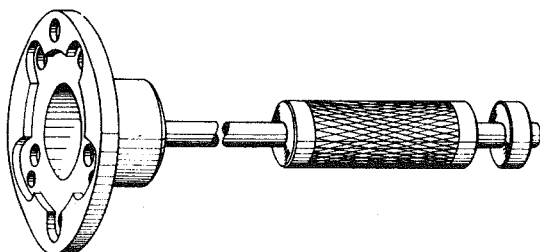
INTERCHANGEABILITE

- Les pignons 2ème montage ne doivent pas être montés avec un axe 1er montage, un grippage pouvant se produire dans ce cas.
- En revanche l'axe parkolubrité 2ème montage peut être monté en remplacement de celui du 1er montage.

PEUGEOT

PONT AR ARBRES ET TUBES DE PONT

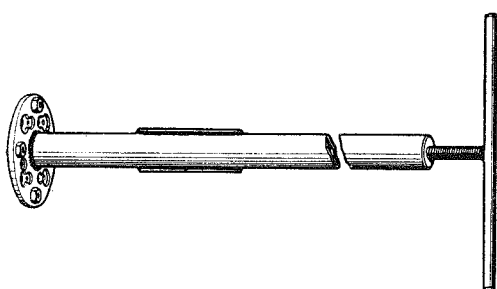
5 05 01



OUTILLAGE A UTILISER

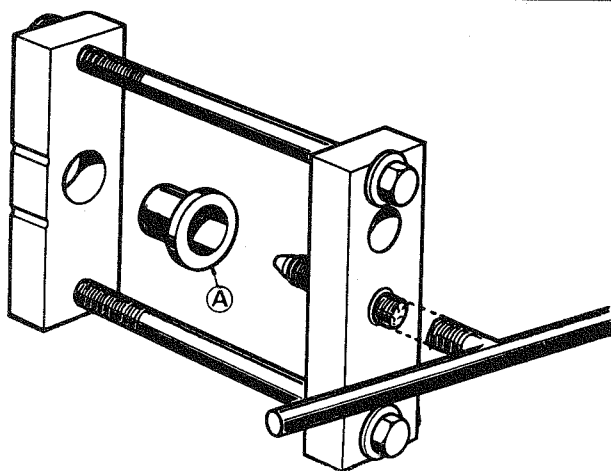
8.0601

Extracteur d'arbre de roue.



8.0507 Z

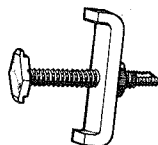
Extracteur de frette et de roulement d'arbre de roue.



8.0517 Z

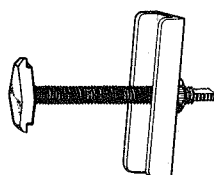
Appareil de mise en place de la frette de roulement d'arbre de roue.

A - Bague.



8.0513

Extracteur de bague rejet d'huile pour arbre de roue Berlines.



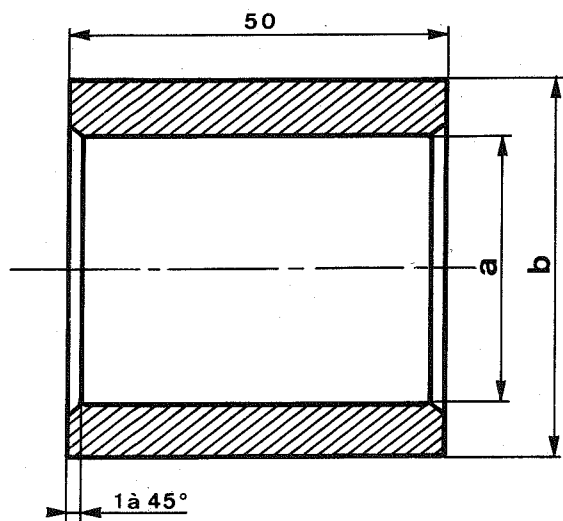
8.0514

Extracteur de bague rejet d'huile pour arbre de roue Dérivés.

05 02

5

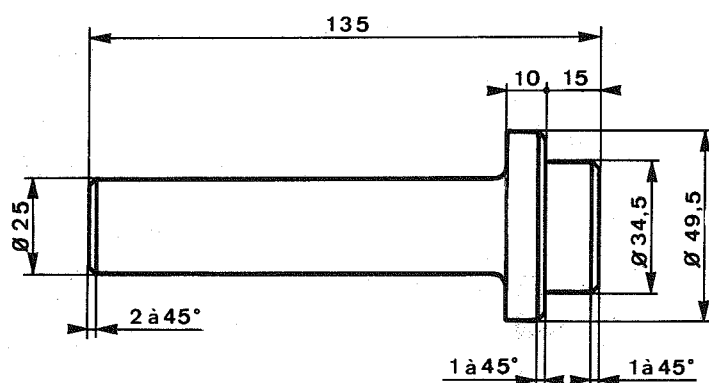
PONT AR ARBRES ET TUBES DE PONT



Ces outils doivent être réalisés en atelier

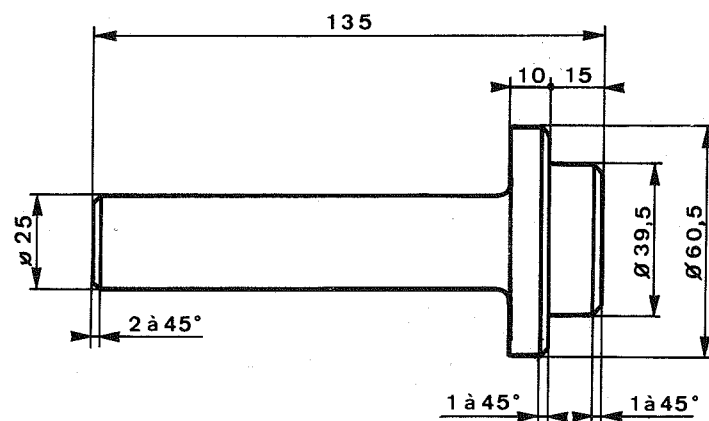
TYPES	cotes en mm		Numéros des outils
	a	b	
Berlines	35,5	50	0.0503 A
Dérivés	40,5	55	0.0503 B

Bagues pour mise en place des roulements ou frettes d'arbres de pont.



0.0507 A

Chasse pour monter les bagues de rejet d'huile dans les tubes de pont des Berlines.

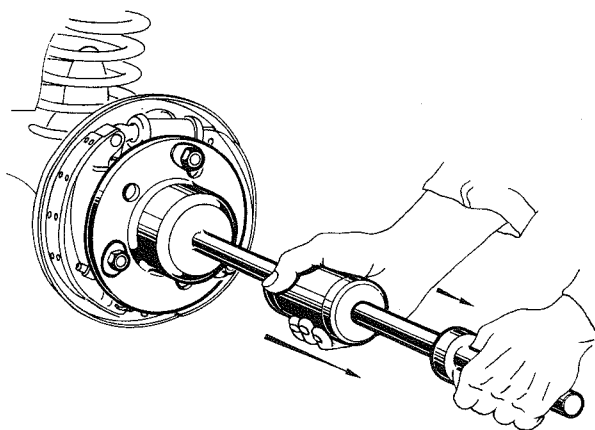


0.0507 B

Chasse pour monter les bagues de rejet d'huile dans les tubes de pont des Dérivés.

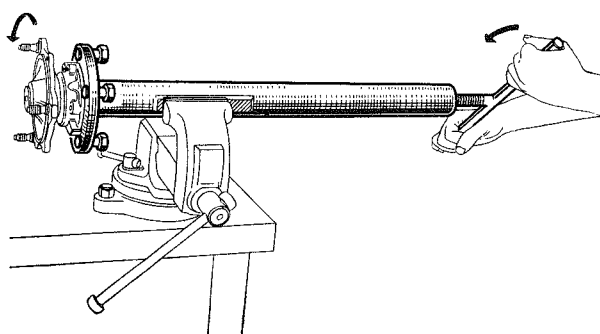
PONT AR ARBRES ET TUBES DE PONT

5 05 03



DEPOSE

- Lever la voiture de l'arrière et la caler sous les tubes de pont.
- Déposer la roue.
- Déposer la poulie de frein.
- Désaccoupler la bride de fixation de roulement du tube de pont.
- Déposer l'arbre de pont à l'aide de l'extracteur 8.0601.

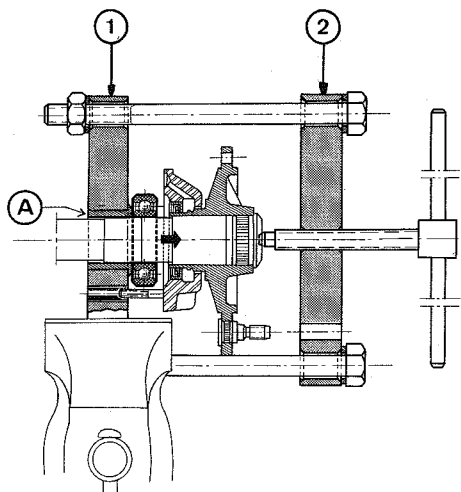


DEMONTAGE

- Prendre appui sous la bague frette et la couper au burin jusqu'à ce qu'elle tourne sur l'arbre.
- La déposer à la main.
- Fixer l'extracteur 8.0507 Z sur la bride de roulement, amener en contact la vis de l'extracteur sur le centrage de l'arbre de pont.
- Maintenir l'ensemble à l'étau à l'endroit des renforts prévus.
- Extraire l'ensemble bride, joint d'étanchéité et roulement.

NOTA - Afin d'éviter la détérioration de la vis de l'extracteur, l'arbre de roue doit être entraîné par la rotation de celle-ci.

PONT AR ARBRES ET TUBES DE PONT



REMONTAGE

- S'assurer de la planéité de la bride de roulement.
- Remplacer obligatoirement le joint d'étanchéité
- Le roulement et la bague frette sont montés séparément, soit avec l'appareil 8.0517 Z, soit à la presse.

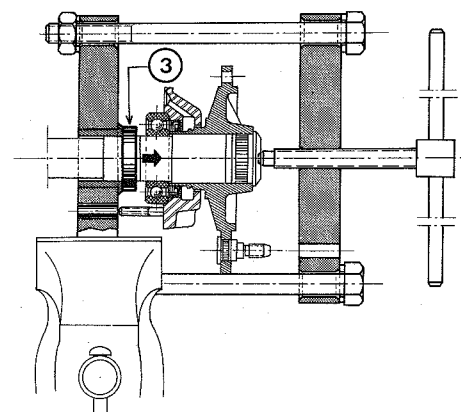
AVEC L'APPAREIL 8.0517 Z

Montage du roulement

- Mettre en place la bride équipée du joint d'étanchéité sur l'arbre de pont.
- Graisser et présenter le roulement sur l'arbre de pont.
- Mettre en place l'appareil 8.0517 Z équipé de la bague A pour les Berlines.

IMPORTANT

- Les brides 1 et 2 doivent être rigoureusement parallèles.
- Serrer progressivement jusqu'à amener le roulement en butée sur le moyeu AR.
- Déposer l'appareil.

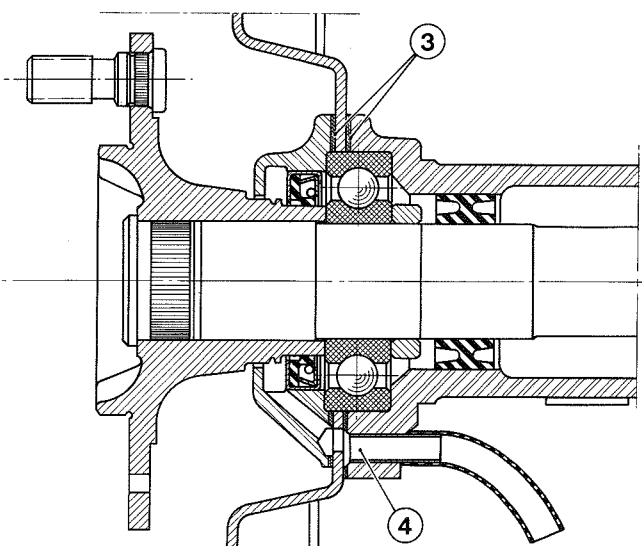
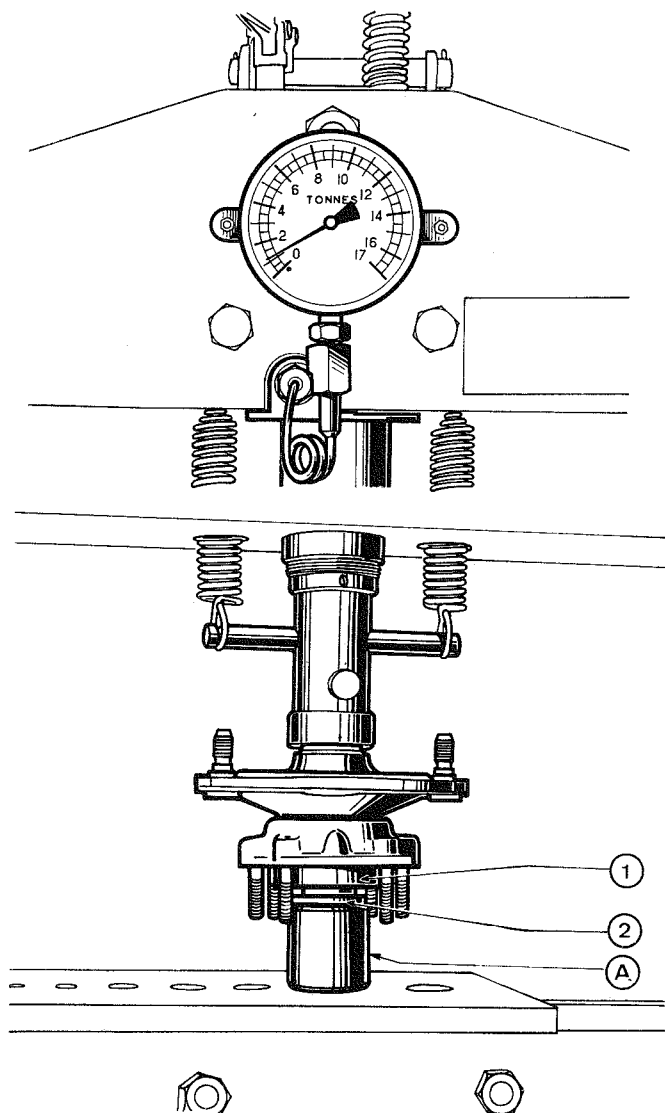


Montage de la bague frette

- Présenter la bague frette 3 sur l'arbre de pont sa face rectifiée vers le roulement.
- Mettre en place l'appareil en prenant les mêmes précautions que précédemment.
- Serrer progressivement pour amener la bague en butée sur la face extérieure du roulement.

PONT AR ARBRES ET TUBES DE PONT

5 05 05



A LA PRESSE

- Le roulement et la bague doivent être montés séparément.
- Utiliser la bague 0.0503 A pour Berlines et 0.0503 B pour Dérivés afin de monter :
 - le roulement
 - la bague frette.
- Monter la face rectifiée de la bague frette vers le roulement.
- Effort à exercer au montage de la bague frette 700 à 3 000 kg.

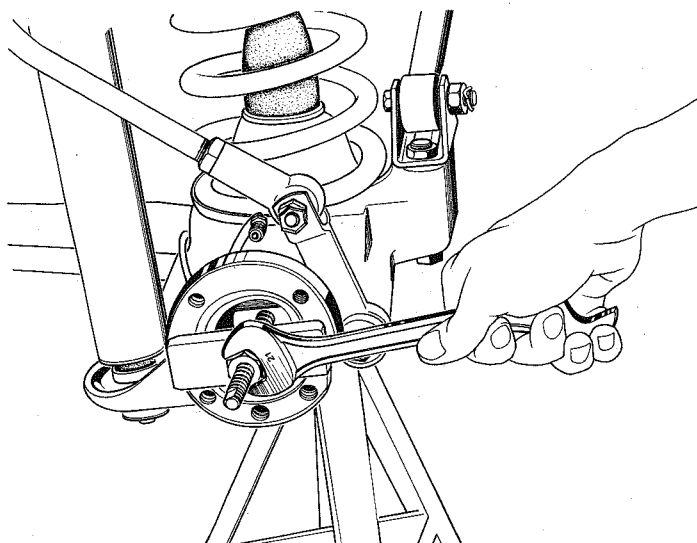
NOTA - Refuser toute bague frette qui se monterait à une pression inférieure à 700 kg.

- S'assurer que la bague frette applique sur le roulement.

REPOSE

- Dans tous les cas monter un joint papier 3 enduit d'Hermétic de chaque côté du plateau de frein.
- Placer le trou d'évacuation d'huile de la bride face au trou de rejet d'huile 4 du tube de pont.
- Procéder ensuite dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

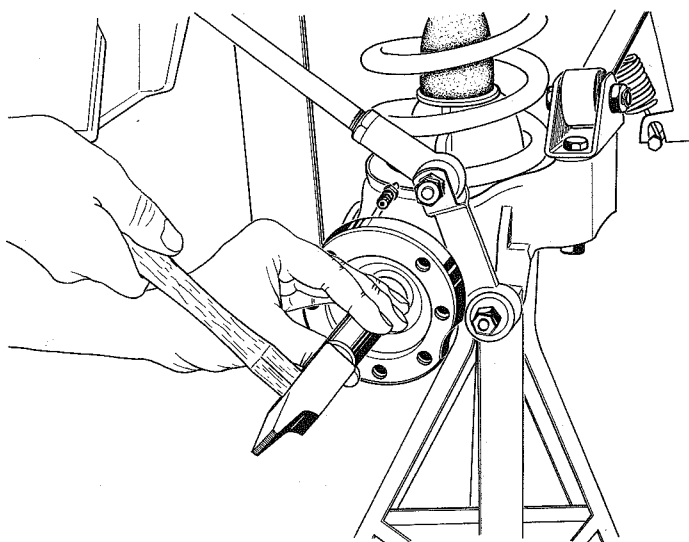
PEUGEOT



TUBES DE PONT

- Extraire les bagues de rejet d'huile en utilisant l'extracteur :

8.0513 pour Berlines
8.0514 pour Dérivés

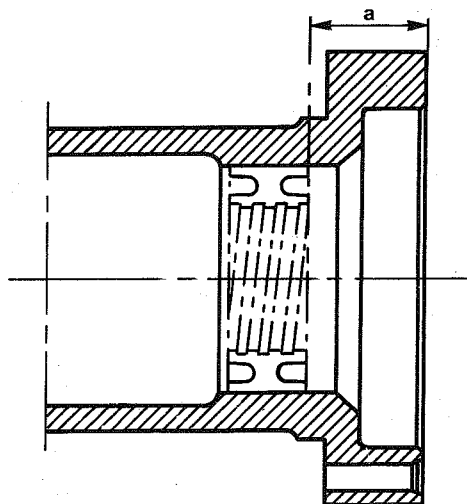


- Remonter les bagues de rejet d'huile à l'aide de la chasse :

0.0507 A pour Berlines
0.0507 B pour Dérivés

- La position de la bague en place par rapport au plan de joint du tube, cote a est de :

$a = 35$ mm pour Berlines
 $b = 32$ mm pour Dérivés



IMPORTANT

- La bague repérée d'un ergot sphérique ou d'un trou sur sa face extérieure (filetage pas à gauche) se monte dans le tube de pont gauche.
- La bague sans repère (filetage pas à droite) se monte dans le tube de pont droit.