

FICHES D'ENTRETIEN

GROUPE		TYPOLOGIE			OPERATION	REVISION	DESCRIPTION		
ROUES POUR ROUTE		MOUVEMENT CONE / CUVETTE			001	04/2019	REGLAGE MOYEU AVANT/ARRIERE		
PRODUITS SUR LESQUELS APPLIQUER LA PROCEDURE									
RACING CHRONO	SPEED / SPEED DB	RACING SPEED	RACING SPEED XLR	RACING LIGHT XLR	RACING ZERO CARBON	RACING ZERO	RACING ZERO NITE	RACING ZERO DB	RACING 3 DB
RACING ZERO 2-WF	RACING 1 2-WF	RACING 3 2-WF	RED WIND XLR						

<p>1</p>	<p>2,5 mm</p> <p>2</p>	<p>3</p>
<p>Pendant l'utilisation de la roue il peut être nécessaire de régler le jeu de l'axe sur les cônes du moyeu. Pour vérifier la nécessité de l'opération il faut immobiliser la jante avec une main et avec l'autre main, agir sur l'axe pour identifier le jeu.</p>	<p>Se munir d'un tournevis dynamométrique avec un insert à six pans de 2,5 mm, ayant un rang de fermeture de 1,2 Nm (11 in.lbs) à 3,0 Nm (27 in.lbs), étalonné pour réaliser une fermeture à 2,5 Nm (22 in.lbs).</p>	<p>Une fois inséré le tournevis à l'intérieur du cadre, dévisser la vis en tournant vers la gauche.</p>
<p>4</p>	<p>5</p>	<p>6</p>
<p>L'écrou de réglage sera dévissé au moment où la fissure du joint sera visible.</p>	<p>Immobiliser l'axe avec la main droite et faire tourner l'écrou de réglage d'environ 1/8 de tour dans le sens des aiguilles d'une montre.</p>	<p>Vérifier si le jeu de l'axe est correct. Dans le cas où il y aurait encore du jeu, réaliser à nouveau le point n°5.</p>
<p>2,5 Nm (22 in.lbs)</p> <p>7</p>	<p>8</p>	
<p>Si l'ajustement du jeu a eu une issue positive, procéder à la fermeture de la vis à six pans avec le tournevis dynamométrique étalonné à 2,5 Nm (22 in.lbs). Pour atteindre le couplage pré-défini, attendre le clic de la clef.</p>	<p>Vérifier le mouvement de l'axe en phase de rotation, si nécessaire, répéter l'opération à partir du point n°2.</p>	

FICHES D'ENTRETIEN

GROUPE		TYPOLOGIE				OPERATION	REVISION	DESCRIPTION		
ROUES ROUTE FREIN À DISQUE		MOUVEMENT ROULEMENTS INDUSTRIELS				001	04/ 2019	ENREGISTREMENT MOYEU ANT./POST.		
PRODUITS SUR LESQUELS APPLIQUER LA PROCEDURE										
RACING 4 CARBON DB	WIND DB	RACING 5 DB	RACING 4 DB	RACING 6 DB	RACING 7 DB	RACING 400 DB	RACING 500 DB	RACING 600 DB	RACING 700 DB	

La bonne position de la bague de récupération du jeu des coussins industriels doit être localisée selon la procédure suivante.

1

2

Desserrer la vis de serrage de la bague.

La bague sera dévissée au moment où elle sera visible dans la fissure de la jonction.

3

4

5

Tenir le pivot immobile du côté opposé et visser la bague jusqu'à l'arrêt. Contrairement aux roulements cônes-cuvettes qui n'ont pas de fin de course, dans ces roulements industriels il existe un fin de course bien défini.

En tenant le pivot immobile, desserrer la bague d'un ¼ de tour (90°).

Serrer la vis avec un tourne-vis dynamométrique.