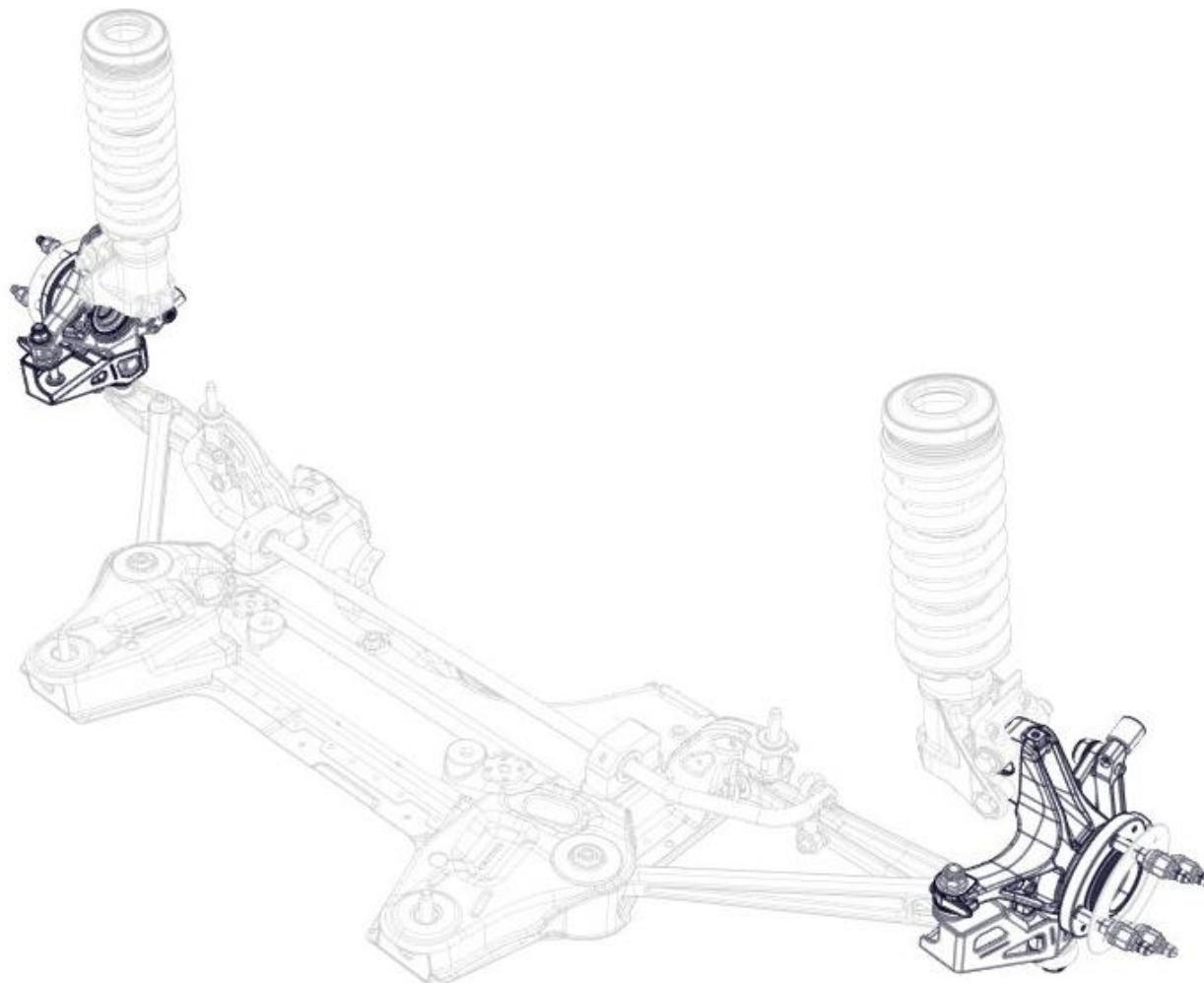
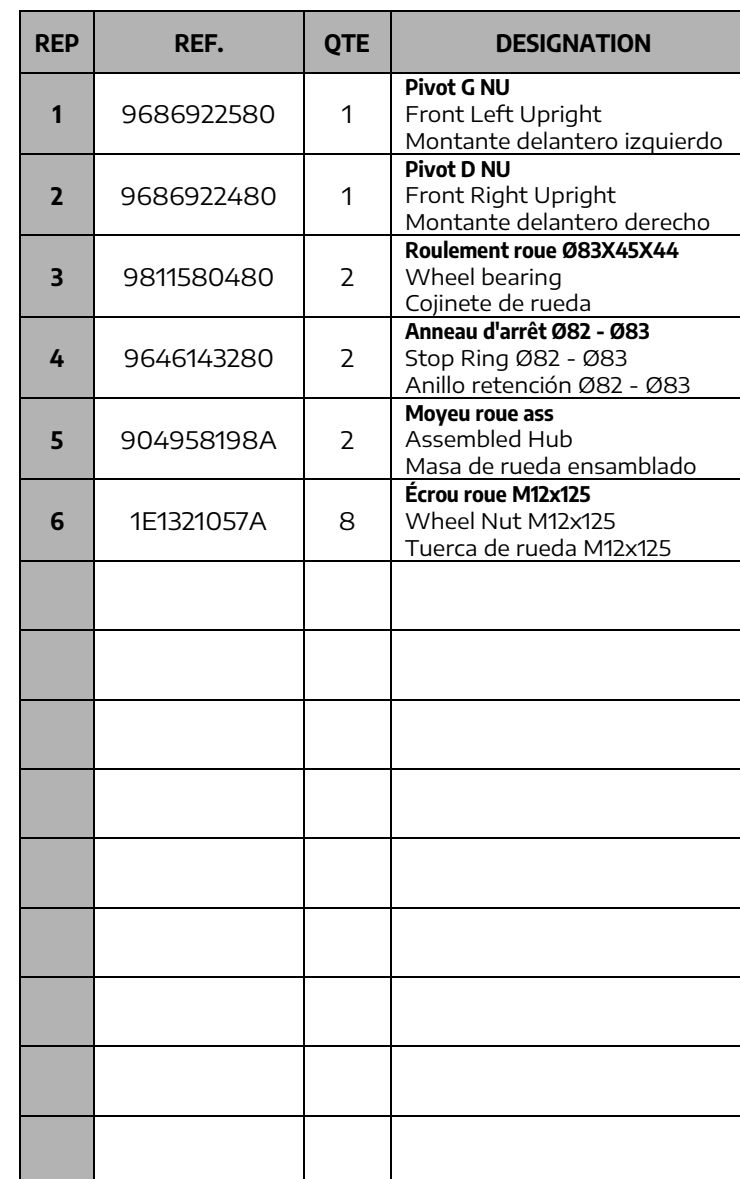
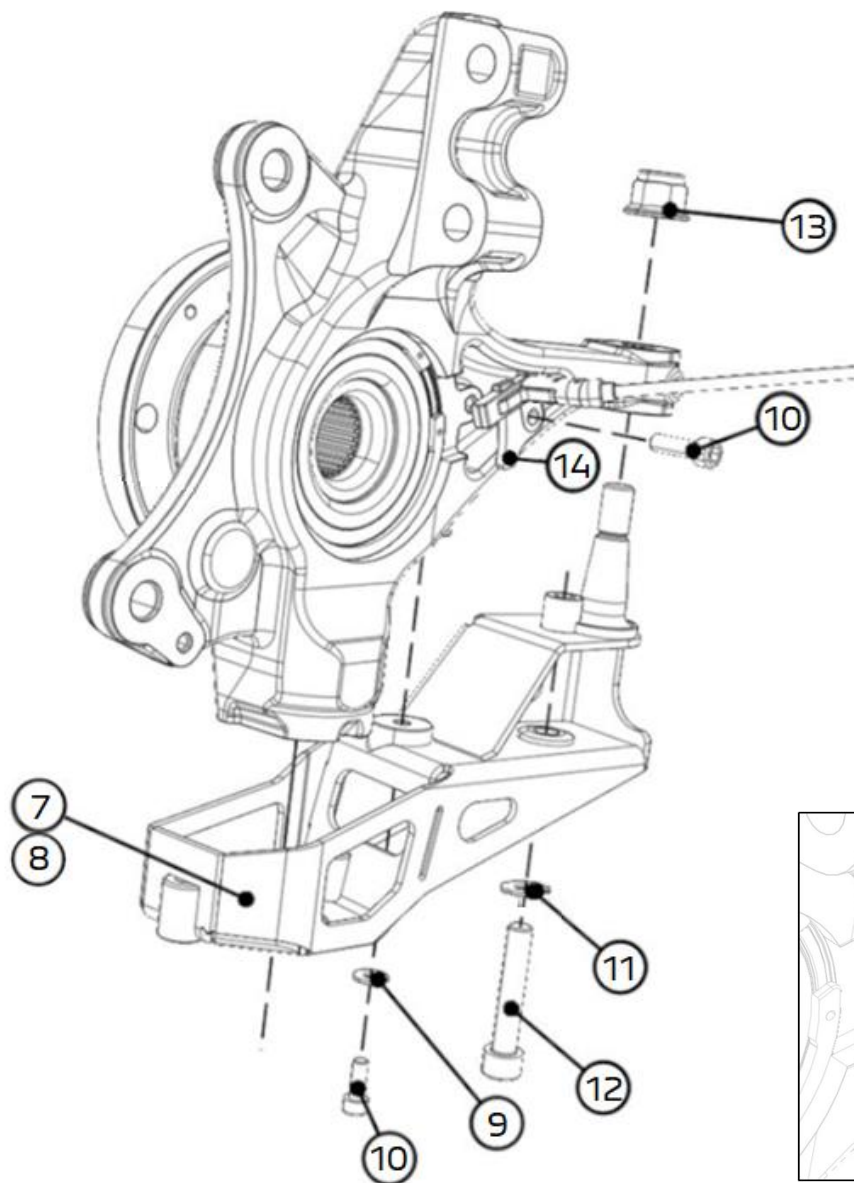


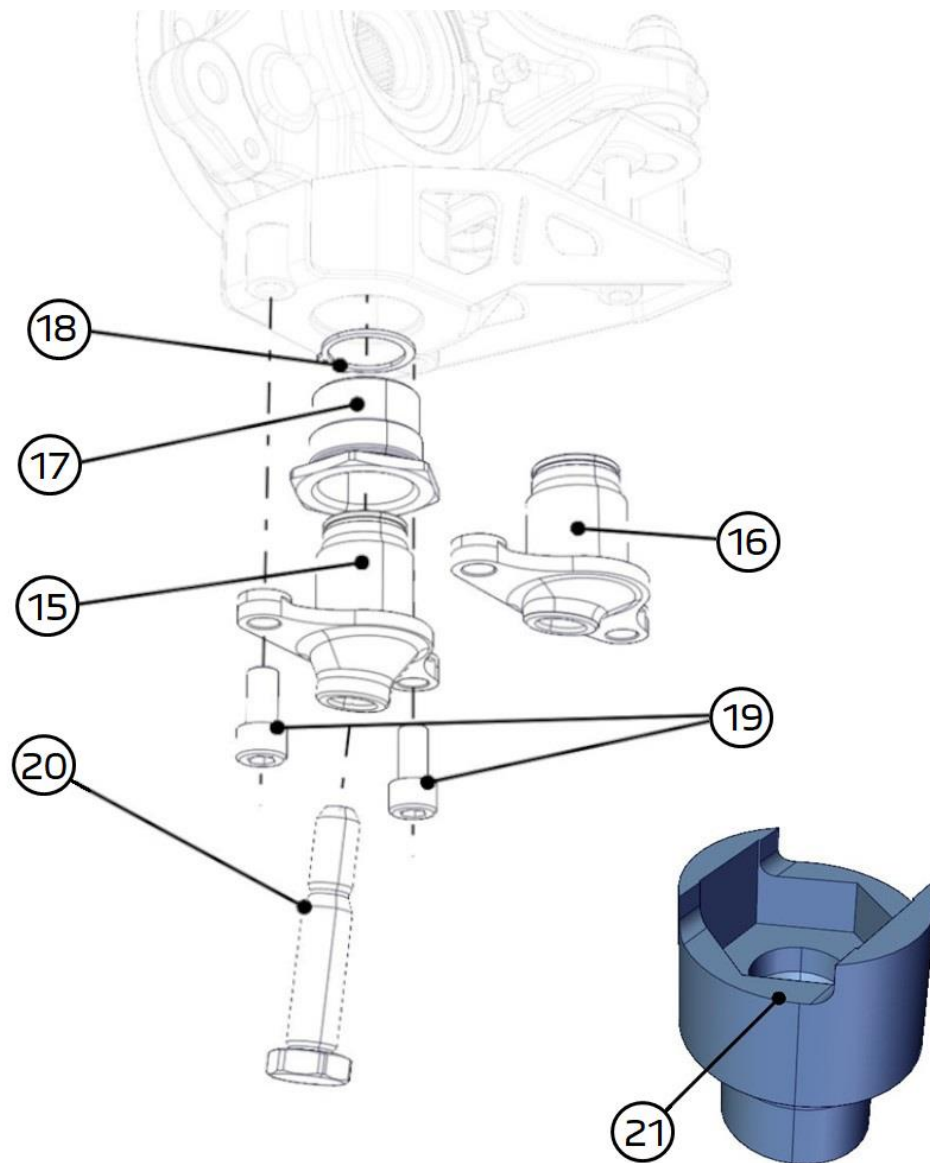
E13B
PIVOT AVANT 2024
FRONT UPRIGHT 2024
PIVOTE DELANTERO 2024



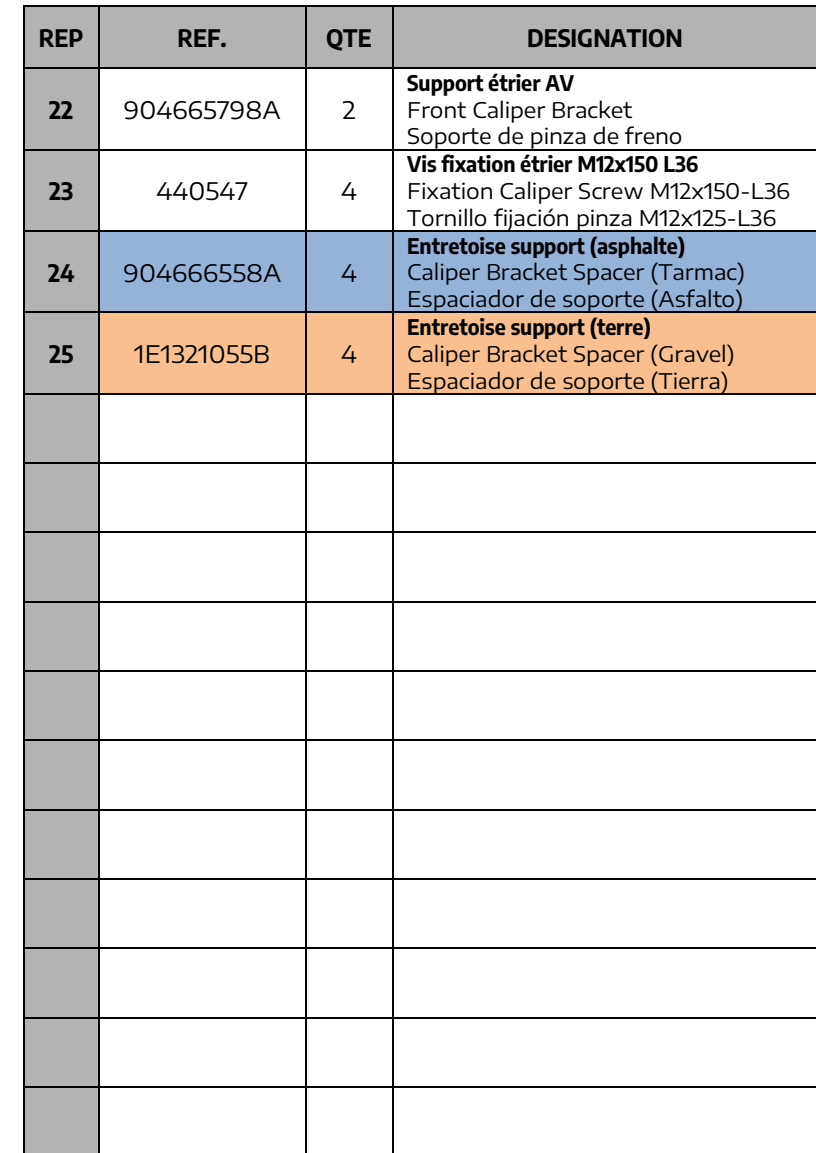




REP	REF.	QTE	DESIGNATION
7	904639608E	1	Interface MD D Front Right TCA Axle Palanca de dirección Derecha
8	904639618E	1	Interface MD G Front Left TCA Axle Palanca de dirección Izquierda
9	6947C7	2	Rondelle dents d6-D14-E1.3 Tooth Spring Washer d6-D14-th1.3 Arandela con dientes d6-D14-e1;3
10	PS82156A10	4	Vis CHC M6x100 L16 Socket Screw M6x100 L16 Tornillo CHC M6x100 L16
11	PS86538A10	2	Rondelle ondulée 10,5 D21 E1 Washer 10.5 D21 T1 Arandela ondulada 10,5 D21 E1
12	904639748A	2	Vis CHC M10x150 L65 Screw CHC M10x150 L65 Tornillo CHC M10x150 L65
13	503621	2	Écrou m12x125 Nut M12x125 Tuerca M12x125
14	4545K3	2	Capteur ABR roue Wheel speed Sensor Sensor velocidad de rueda



REP	REF.	QTE	DESIGNATION
15	904639758A	2	Support axe point d (asphalte) Front Tarmac TCA Bracket Soporte eje punto D (asfalto)
16	904639768A	2	Support axe point d (terre) Front Gravel TCA Bracket Soporte eje punto D (tierra)
17	904639778B	2	Écrou de centrage point D Centring Nut Tuerca de centrage pt D
18	PS72555A10	2	Anneau arrêt AE28 Stop Ring AE28 Anillo retención AE28
19	PS82013A10	4	Vis CHC M10x125 l20 Socket Screw M10x125-20 Tornillo CHC M10x125-20
20	1E1320243A	2	Vis point D TCA Axle Screw Tornillo punto D
			OPTION
21	904678451A	1	Douille serrage écrou centrage Centring nut tightening socket Vaso apriete de tuerca de centrage



Préparation avant montage :

- Nettoyer et contrôler l'absence de marques sur le pivot ([rep.1 / 2](#)) et le roulement ([rep.3](#)), au déballage.
- Appliquer un léger film de graisse de montage sur l'alésage du pivot ainsi que la surface extérieure du roulement

Preparation before assembly:

- Clean and check the lack of shocks on the uprights ([item.1/2](#)) and the bearings ([item .3](#)), when unpacking
- Apply a slight film of assembling grease into the upright's bore and the outer surface of the bearing.

Preparación antes del montaje:

- Limpiar y comprobar la ausencia de golpes en las portas masa ([rep.1/2](#)) y los rodamientos ([rep.3](#)), al desembalar
- Aplique una fina película de grasa de montaje en el orificio de la porta masa y en la superficie exterior del rodamiento.



**ISO FLEX
TOPAS
NCA52**

Montage du roulement:

- Présenter le roulement de roue sur le pivot en s'assurant que la face magnétique (A) est visible.
- Positionner l'outil [0625-D] ou une douille équivalente au diamètre de la cage extérieure → Ø82mm
- Maintenir le roulement dans l'axe de l'alésage du pivot et presser le roulement verticalement jusqu'en butée.

NB : La douille doit être en contact uniquement avec la surface extérieure de la bague du roulement. Ne jamais s'appuyer sur la bague intérieure.

Bearing assembly:

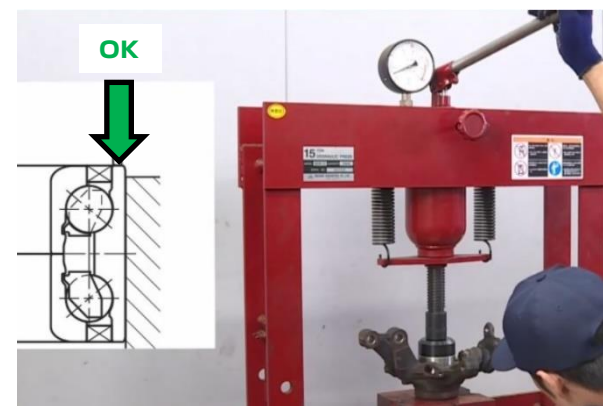
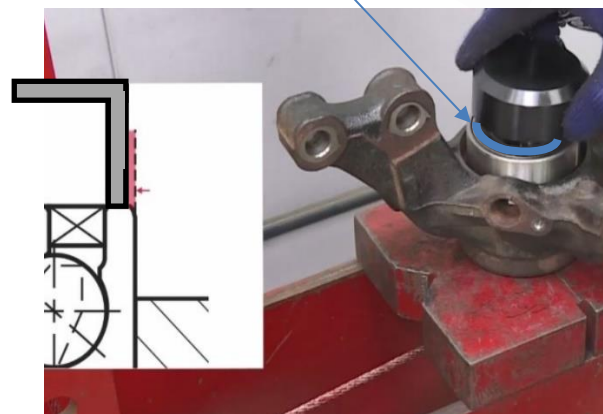
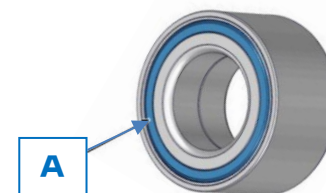
- Place the wheel bearing on the upright, ensuring that the magnetic face (A) is visible.
- Position the tool [0625-D] or a socket equivalent to the diameter of the outer cage → Ø82mm.
- Hold the bearing in the upright's bore axis and press the bearing vertically to the stop.

Note: The socket must be in contact only with the outer ring of the bearing. Never lean on the inner ring.

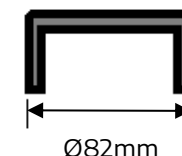
Montaje de cojinetes:

- Colocar el rodamiento de rueda sobre el pivote, procurando que la cara magnética (A) quede visible.
- Colocar la herramienta [0625-D] o un casquillo equivalente al diámetro de la jaula exterior → Ø82mm
- Sostener el rodamiento en el eje del orificio de la porta masa y presionar el rodamiento verticalmente hasta el tope.

Nota: El casquillo debe estar en contacto únicamente con la superficie exterior del anillo del rodamiento. Nunca se apoye en el aro interior.



0625-D



Montage de l'anneau d'arrêt

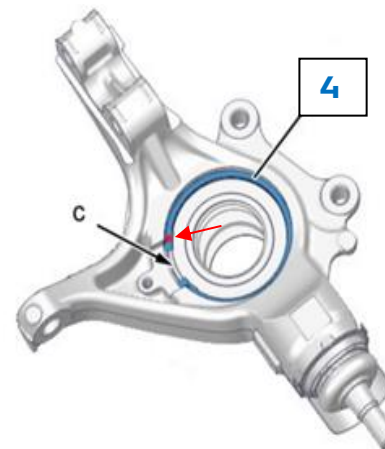
- Positionner l'anneau d'arrêt du roulement (**rep.4**) dans son logement.
- Vérifier que celui-ci ne l'empêche pas le montage du capteur de vitesse roue comme illustrée.

Stop ring assembly:

- Position the bearing retaining ring (**item.4**) in its housing.
- Check that this does not prevent the mounting of the wheel speed sensor as illustrated.

Montaje del anillo de arresto:

- Colocar el anillo de retención del rodamiento (**rep.4**) en su alojamiento.
- Verificar que esto no impide el montaje del sensor de velocidad de la rueda como se ilustra



Montage de moyeu assemblé

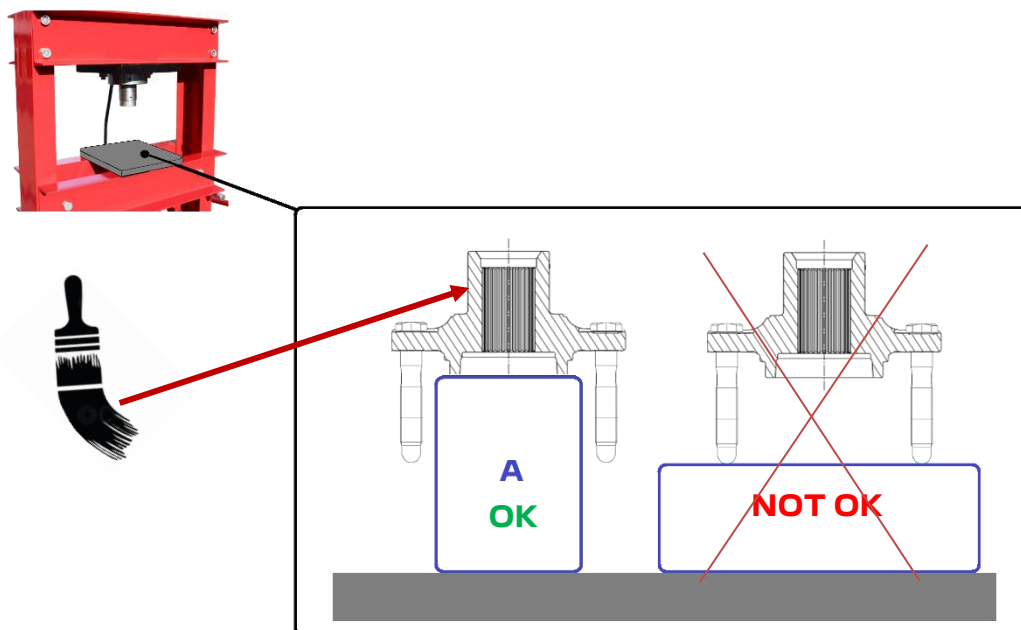
- Positionner le moyeu assemblé ([rep.5](#)) sur la plateforme de la presse hydraulique à l'aide d'une cale d'appui comme indiqué sur le **schéma A** ci-dessous.
- Appliquer un léger film de graisse de montage sur l'axe du moyeu.
Important : Ne jamais s'appuyer sur les goujons.

Assembled Upright mounting:

- Position the assembled hub ([item .5](#)) on the hydraulic press platform using a support block as indicated in the diagram A below.
- Apply a slight film of assembly grease to the hub axle.
Important: Never lean on the wheel studs.

Montaje de cubo ensamblado

- Colocar la masa armada ([rep.5](#)) sobre la plataforma de la prensa hidráulica mediante un bloque de soporte como se indica en el **esquema A** siguiente.
- Aplicar una ligera película de grasa de montaje al eje de la masa.
Importante: Nunca apoyarse en los espárragos de rueda.



ISO FLEX
TOPAS
NCA52

Montage de moyeu assemblé

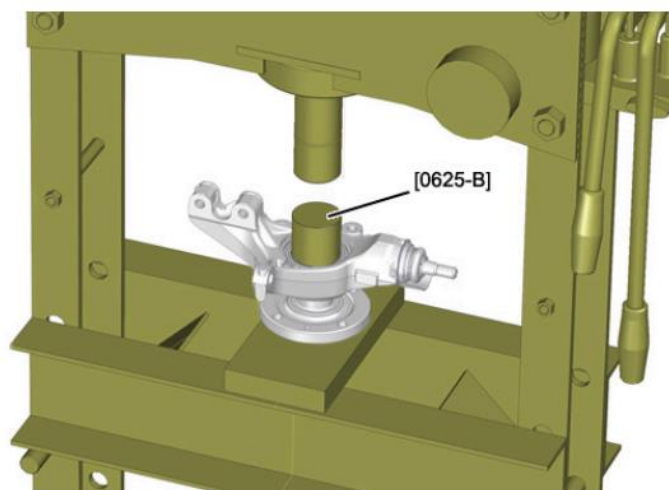
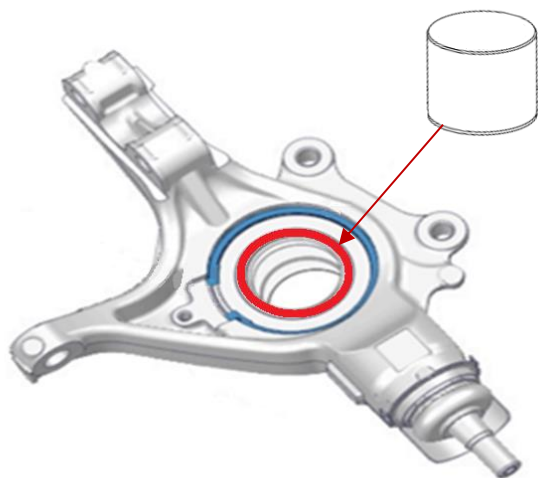
- Présenter le pivot au-dessus du moyeu.
- Positionner l'outil **[0625-B]** ou une douille équivalente au diamètre intérieur de la cage de roulement (**En rouge ci-dessous → Ø63mm**)
- Presser l'ensemble verticalement jusqu'en butée en maintenant le pivot aligné avec le moyeu.

Assembled Upright mounting:

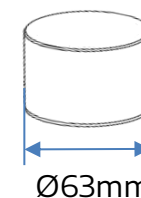
- Present the upright above the hub.
- Position the tool **[0625-B]** or an equivalent socket to the internal diameter of the bearing face (**In red below → Ø63mm**)
- Press the assembly vertically to the stop, keeping the upright aligned with the hub.

Montaje de cubo ensamblado

- Presentar la portamasa equipada encima de la masa.
- Coloque la herramienta **[0625-B]** o un casquillo equivalente en el diámetro interno de la pista del rodamiento (**En rojo debajo de → Ø63mm**)
- Presionar el conjunto verticalmente hasta el tope, manteniendo el pivote alineado con la masa.



0625-B



Montage de l'interface sur le pivot-fusée :

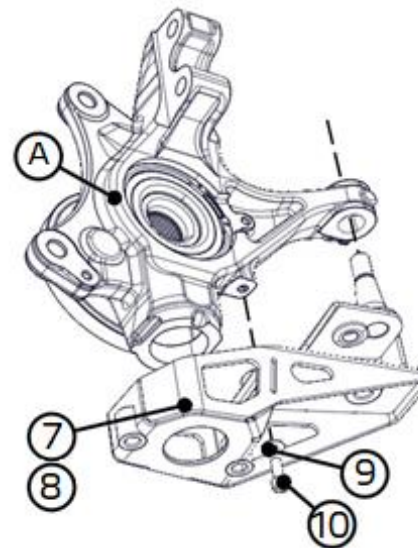
- Fixer l'interface (rep.7/8) sur le pivot-fusée (rep.A) à l'aide de l'ensemble vis+rondelle (rep.9/10) enduite de **Loctite 243** puis serrer à **15 N.m.**

Front TCA Axle to Front Upright assembly:

- Mount the interface (item. 7/8) on the steering knuckle (rep.A) using the screw + washer assembly (item. 9/10) coated with **Loctite 243** then tighten to **15 N.m.**

Ensamblaje de palanca de dirección sobre el pivote:

- Fijar la interfaz (rep.7/8) en la mangueta de dirección (rep.A) utilizando el conjunto tornillo+arandela (rep.9/10) untar con **Loctite 243** y luego apretar a **15 N.m.**



Loctite 243



15 N.m

Placer l'écrou (rep.13). Serrer à **60 N.m.**

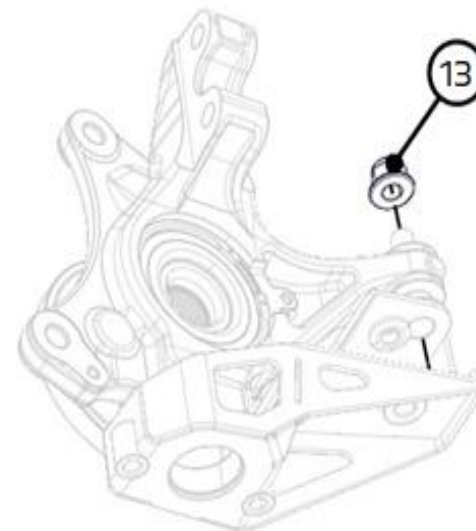
⚠ **Écrou à usage unique**, à remplacer après chaque démontage.

Fit M12 nut (item.13). Tighten to **60 N.m.**

⚠ **Single-use nut**, to be replaced after each disassembly.

Colocar la tuerca (rep.13). Apretar a **60 N.m.**

⚠ **Tuerca con uso único**. Cambiar después cada desmontaje.



60 N.m

Montage du capteur sur le pivot-fusée :

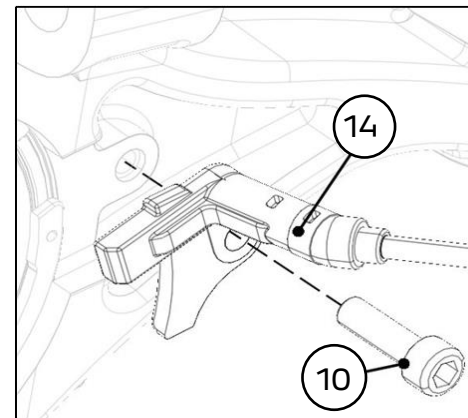
- Vérifier que le circlip de roulement n'empêche pas le montage du capteur → Le repositionner si besoin.
- Placer le capteur ABR ([rep.14](#)). Enduire les filets de la vis ([rep.10](#)) avec la **Loctite 243**. Serrer à **10 N.m**.

Wheel speed sensor assembly:

- Check that the bearing circlip does not prevent the sensor from being fitted → Repositioned it if necessary.
- Fit wheel speed sensor ([item. 14](#)). Coat screw ([item.10](#)) thread with **Loctite 243** and tighten to 10 N.m.

Montaje del sensor sobre el pivote:

- Comprobar que el circlip del rodamiento no impide el montaje del sensor. → Reposicionarlo si es necesario.
- Colocar el sensor de velocidad de rueda ([rep.14](#)). Untar las roscas del tornillo ([rep.10](#)) con **Loctite 243**. Apretar a 10 N.m.



Loctite 243



10 N.m

Montage de la biellette sur le pivot-fusée :

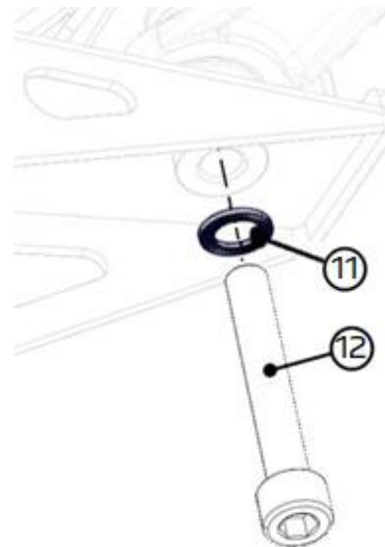
- Après le montage de la biellette de direction (voir chapitre E44), enduire les filets de la vis (rep.12) avec la **Loctite 243**.
- Ajouter la rondelle (rep.11) et serrer à **55 N.m**.

Steering rod assembly:

- After assembly of the steering rod in the upright (see chapter E44), coat thread of screw (item.12) with **Loctite 243**.
- Add the washer (item.11) and tighten to **55 N.m**.

Montaje de la bieleta sobre el pivote:

- Después del ensamblaje del extremo de dirección (ver capítulo E44), untar las roscas del tornillo (rep.12) con **Loctite 243**.
- Añadir la arandela (rep.11) y apretar a **55 N.m**



Loctite 243



55 N.m

Préparation du support d'axe Point D :

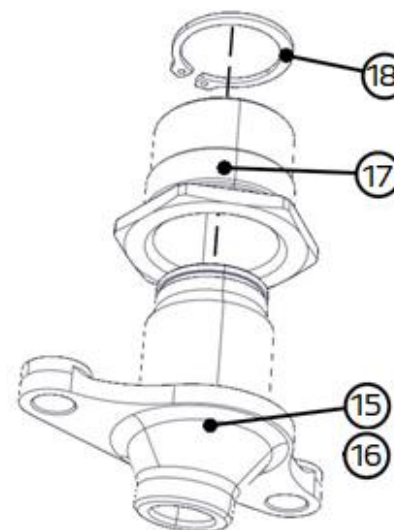
- Choisir le support d'axe en fonction de la version à monter. (ASPHALTE ou TERRE).(rep.15 ou 16)
- Insérer le support d'axe choisi dans l'écrou de centrage (rep.17) et verrouiller avec l'anneau d'arrêt (rep.18).

TCA bracket assembly:

- Choose the axle support according to the version to be assembled. (TARMAC or GRAVEL) (item .15 or 16)
- Fit the chosen Point D bracket into the centring nut (item .17) and secure with the retaining ring (item .18)

Preparación del soporte de eje punto D:

- Elegir el soporte según la versión que quiere usar. (ASFALTO o TIERRA) (rep.15 o 16)
- Introducir el soporte Punto D elegido en la tuerca centradora (rep.17) y fijarlo con el anillo de retención (rep.18)



Montage du support d'axe Point D :

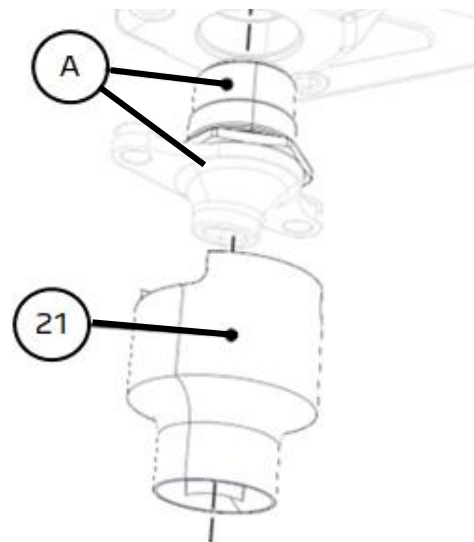
- Engager l'ensemble (rep.A) dans le pivot assemblé au travers l'interface. Serrer à **200 N.m** avec la douille spécifique (rep.21).

TCA bracket assembly:

- Engage the assembly (item.A) in the assembled upright through the interface. Tighten to **200 N.m** with the specific socket (item.21).

Montaje del soporte eje pt D:

- Colocar el conjunto (rep.A) en el pivote armado a través de la interfaz. Apretar a **200 N.m** con la llave específica (rep.21).



200 N.m

Montage du support d'axe Point D :

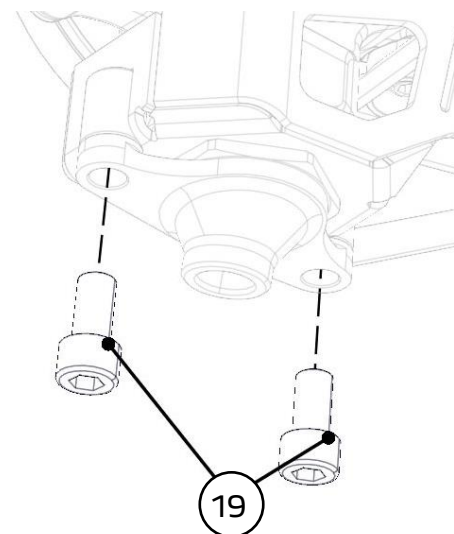
- Enduire les filets des vis (rep.19) avec la **Loctite 243**.
- Aligner le support d'axe et insérer les 2 vis (rep.19).
- Serrer à **55 N.m**.

Point D bracket assembly:

- Coat screws (item.19) thread with Loctite 243
- Align the Point D bracket and use the 2 screws (item.19)
- Tighten to **55 N.m**.

Montaje del soporte de eje punto D:

- Untar las roscas de los tornillos (rep.19) con **Loctite 243**
- Alinear el soporte del Punto D y utilizar los 2 tornillos (rep.19).
- Apretar a **55 N.m**.



Loctite 243



55 N.m

Montage du support d'axe Point D :

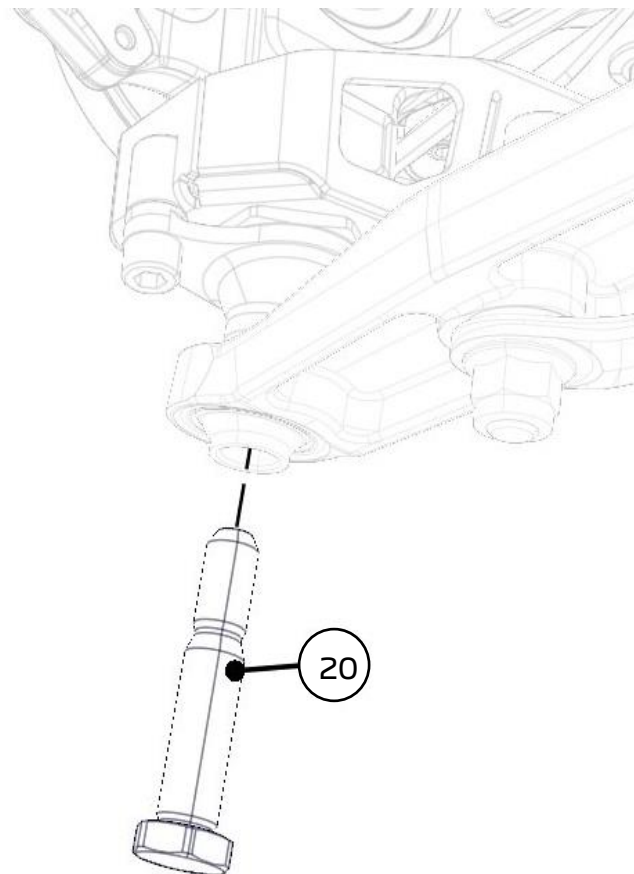
- Placer le pivot sur la rotule du triangle
(voir chapitre E12).
- Insérer la vis Point D (rep.20) à travers la rotule. Serrer à **100 N.m.**

Point D bracket assembly:

- Place the upright into the ball joint of the lower suspension arm
(see chapter 12)
- Insert the TCA axle screw (item.20) through the ball joint.
- Tighten to **100 N.m.**

Montaje de soporte de eje punto D:

- Posicionar el pivote sobre la rótula del brazo de suspensión
(ver capítulo E12).
- Colocar el tornillo de punto D (rep.20) a través de la rótula. Apretar a **100 N.m.**



100 N.m

Fixation du support étrier de frein :

- Présenter le support d'étrier (rep.22) coté surface lisse contre le pivot (rep.A) et l'assembler à l'aide des 2 vis (rep.23).
- Serrer les vis (rep. 23) à 100 N.m.

NOTE: Monter les disques et les étriers de freins (voir chapitre F20) à l'aide des 2 entretoises (rep.24 ou 25) et contrôler l'absence de contacts entre les différents éléments.

Brake caliper support mounting

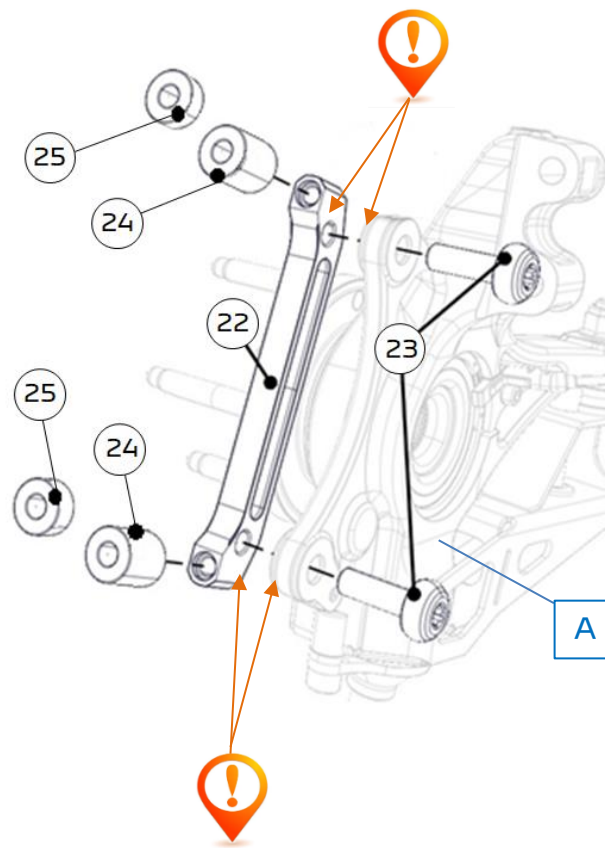
- Present the caliper mount (item.22) flat surface side against the upright (item.A) and assemble it by the use of the 2 screws (item.23).
- Tighten the screws (item.23) to 100 N.m.

NOTE: Assemble the brake discs and calipers (see chapter F20) but the use of the 2 spacers (rep.24 or 25) and check the lack of contact between the different elements

Fijación del soporte de pinza de freno:

- Presentar el soporte de la pinza (rep.22) en la superficie plana contra el montante (rep.A) y montarlo mediante el uso de los 2 tornillos (rep.23).
- Apretar los tornillos (rep. 23) a 100 N.m.

NOTA: Montar los discos de freno y las pinzas (ver capítulo F20) pero utilizando los 2 espaciadores (rep.24 o 25) y comprobar la falta de contacto entre los diferentes elementos.



100 N.m

Préparation des inserts de jantes : (JANTES NEUVES)

- Poser le jantes, insérer les 4 écrous (rep.15).
- Serrer à **110 N.m sans graisse cuivre.**
- Desserrer les écrous (rep.15)
- **Recommencer l'opération 3 fois.**

RIMS insert preparation (NEW WHEELS)

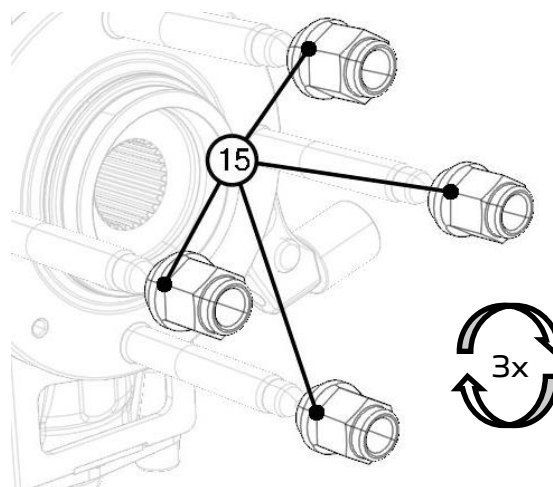
- Place wheel into position using wheel nuts (item.15).
- Tighten to 110 N.m **without copper grease.**
- Loosen the nuts (item.15)
- Repeat the operation 3 times.

Preparación de insertar de jantes (NUEVOS LIANTAS)

- Después de colocar la rueda, poner las 4 tuercas (rep.15)
- Apretar a **110 N.m sin grasa de cobre.**
- Aflojar las tuercas (rep.15)
- Repetir el proceso 3 veces.



Inserts acier
Steel insert
Insertar acero



+



110 N.m



Montage des écrous de roues :

- Appliquer légèrement de la graisse cuivre sur les goujons
- Serrer les écrous de roues (rep.15) à **110 N.m**



Toujours serrer les écrous -> roues en l'air comme illustrée.
Ne jamais serrer les écrous -> roues au sol



Wheel nuts fitting

- Apply slightly copper grease on the four wheel studs.
- Tighten the wheel nuts (item.15) to 110 N.m.



Always tighten the nuts -> wheels in the air as shown.
Never tighten the nuts -> wheels on the ground



Montaje de tuercas de rueda

- Aplicar un poco de grasa cobre en los cuatro tornillos de rueda.
- Apretar las tuercas de las ruedas (rep.15) a 110 N.m.



Apriete siempre las tuercas -> ruedas en el aire como se muestra.
Nunca apretar las tuercas -> ruedas en el suelo



Graisse
cuivre

Copper
grease

Grasa
de
Cobre



110 N.m