

CITROËN

DICTIONNAIRE

DE RÉPARATIONS

CAMION T. 23-R



1948

LISTE DES PLANCHES FIGURANT AU DICTIONNAIRE

ORGANES	NUMÉRO de planche	DÉSIGNATION
MOTEUR	1	Levage du moteur.
	1A	Réglage du floating.
	2	Coupe longitudinale du moteur.
	3	Coupe transversale du moteur.
	4	Montage des joints de carter inférieur.
	5	Réglage de la distribution.
	6	Remplacement d'un siège de soupape.
	7	Ensemble de la pompe à huile.
	8	Coupe longitudinale de la pompe à eau.
	9	Tarage des ressorts.
	10	Sertissage des alvéoles de bougies.
	11	Réglage de la pompe à huile.
	12	Pompe à eau. Alésage de la douille.
	13	Alésage en ligne des coquilles d'étanchéité. Contrôle des paliers du cylindre-carter.
	14	Mise en place des segments d'arrêt des axes de piston.
	15	Culasse. Ordre de serrage des écrous.
	16	Supports de moteur en cours de réparation.
	17	Réglage des hauteurs des chemises.
	18	Montage des pistons.
	19	Montage du couvercle de distribution.
CARBURATEUR	20	Coupes et vues extérieures.
FILTRE A AIR	21	Coupe.
POMPE A ESSENCE	22	Coupe longitudinale.
	23	Contrôle de l'étanchéité.
EMBRAYAGE	24	Coupe longitudinale.
	25	Réglage des linguets d'embrayage.
	26	Montage simplifié pour réglage des linguets d'embrayage.
BOITE DE VITESSES	27	Dépose et pose de la boîte de vitesses.
	28	Support d'établi pour réparation de la boîte de vitesses.
	29	Coupe longitudinale de la boîte de vitesses.
	30	Coupe par l'axe de la marche AR.
	31	Démontage du roulement AR et de l'axe de marche AR.
	32	Démontage du pignon de 3 ^e .
BOITE DE VITESSES	33	Couvercle de la boîte de vitesses.
	34	Mise en place du bonhomme de sécurité des fourchettes.
	36	Montage du synchroniseur.
TRANSMISSION	37	Coupe du relais.
	38	Coupe du joint coulissant

LISTE DES PLANCHES FIGURANT AU DICTIONNAIRE

ORGANES	NUMÉRO de planche	DÉSIGNATION
PONT AR.....	39	Outils divers.
	40	Coupe du moyeu-tambour.
	41	Coupe du nez de pont.
	41A	Rectification des appuis de satellites.
	42	Démontage des roulements de différentiel.
	43	Démontage du roulement d'arbre de pont.
	44	Ensemble du plateau de frein.
	45	Montage des segments de frein.
	46	Réglage du couple conique.
	47	Serrage des écrous des roulements de différentiel.
	48	Rectification du tambour de frein.
	49	Centrage des segments de frein.
	50	Réglage des segments de frein.
ESSIEU AV.....	51	Coupe par l'axe du pivot.
	52	Démontage du roulement de moyeu.
	53	Ensemble du plateau de frein.
	54	Démontage d'une rotule de barre.
	55	Rectification du tambour.
	56	Centrage des segments de frein.
DIRECTION	57	Dépose de la direction.
	58	Coupes du boîtier.
	59	Montage de la cuvette inférieure de butée.
FREINS.....	60	Dépose du maître-cylindre.
	61	Coupe du maître-cylindre.
PÉDALIER	62	Vue d'ensemble.
COMMANDES	63	Levier de frein à main.
	64	Levier de changement de vitesse.
	65	Démontage et montage du ressort conique du levier de vitesses.
SUSPENSION	66	Montage des axes de ressorts.
ÉLECTRICITÉ	67	Coupe verticale de l'allumeur.
	68	Courbes d'avance.
	69	Dynamo, coupe longitudinale.
	70	Dynamo, coupes transversales.
	71	Montage des masses polaires.
	72	Démarrreur, coupe longitudinale.
	73	Démarrreur, coupes transversales.
	78	Schéma d'électrification.
RÉGLAGES.....	74	Réglage du carrossage.
	75	Contrôle des roues.
	76	Montage pour contrôle des roues.
	77	Réglage des phares.

MOTEUR.

T 23 R.

LEVAGE DU MOTEUR

PL.1.

Fig.1 UTILISATION DE L'ÉLINGUE.

CHARGE MAXI = 300 KG.

ACIER DOUX MARTIN RECUIT.

LES DIMENSIONS S'ENTENDENT POUR

EMPLOI DE CHAÎNES DE LEVAGE

SUIVANT NORMES C.N.M. 601 OU C.N.M. 602,

ANNEAUX ET MAILLONS DE JONCTION EXÉCUTÉS

SUIVANT LES RÈGLES DE L'ART.

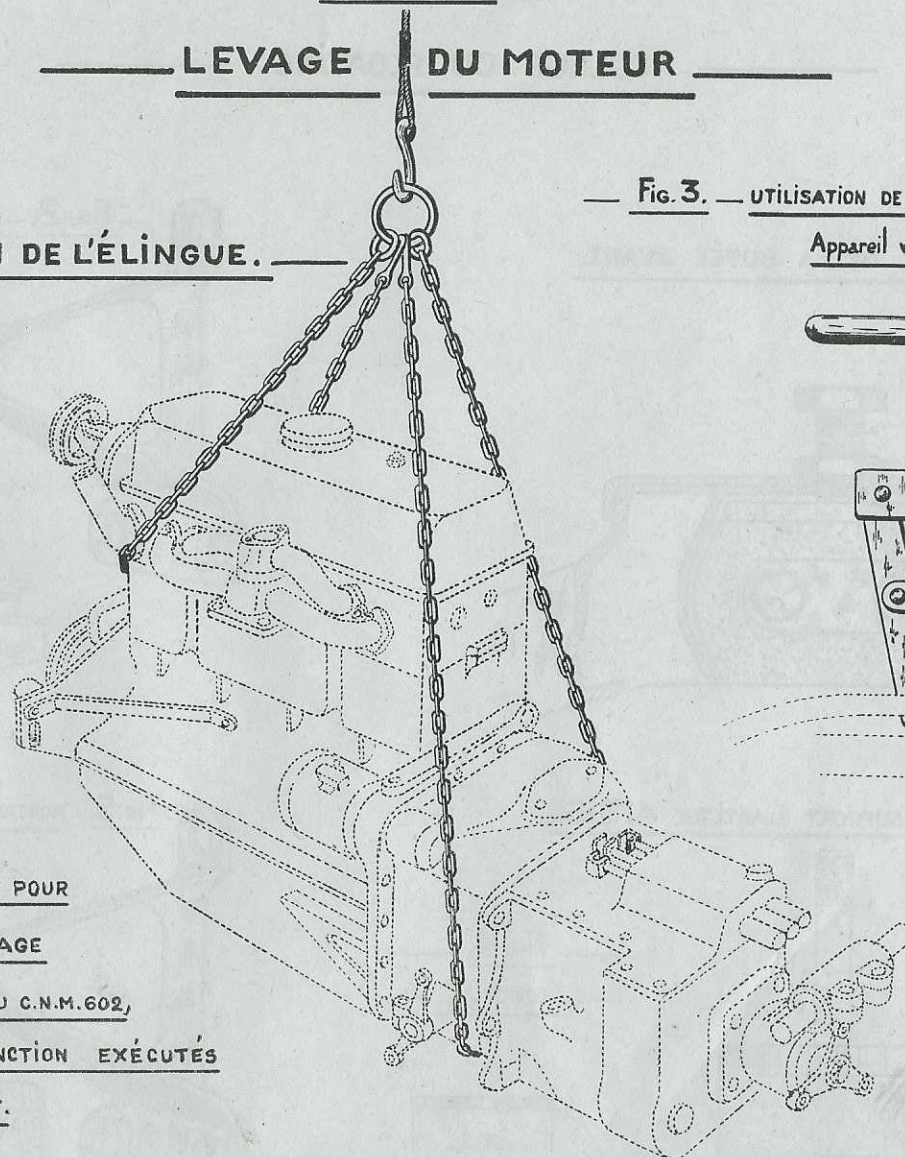


Fig.3. UTILISATION DE L'EXTRACTEUR DE COSSES.

Appareil vendu sous le n° 2200-T.

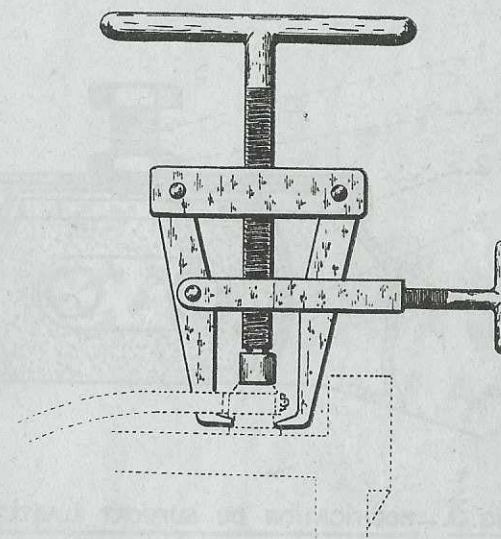


Fig.2 ÉLINGUE MR.3601. NON VENDUE

1 ANNEAU. DIAMÈTRE INTÉRIEUR: 80.
FIL DE 15.

2 ANNEAUX. DIAMÈTRE INTÉRIEUR: 40.
FIL DE 10.

MAILLONS. FIL DE 8.

1^m 000

1^m 950

40
20
100

2 CROCHETS.

FIL DE 14. CEIL DE 10.

RÉGLAGE DU FLOATING.

Fig. 1. — MONTAGE DE LA BUTÉE AVANT.

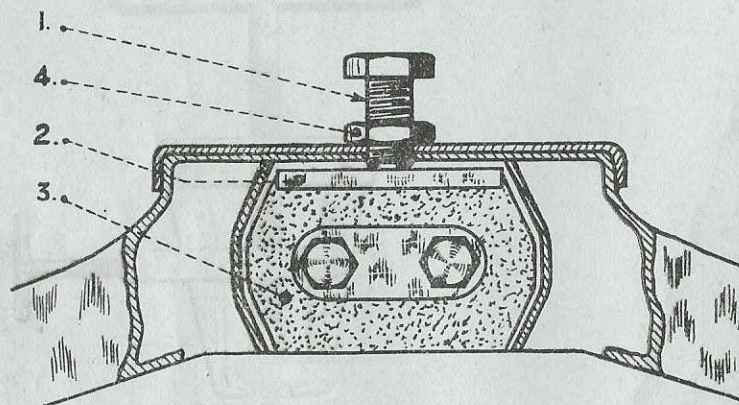


Fig. 3. — MODIFICATION DU SUPPORT ÉLASTIQUE 479160.

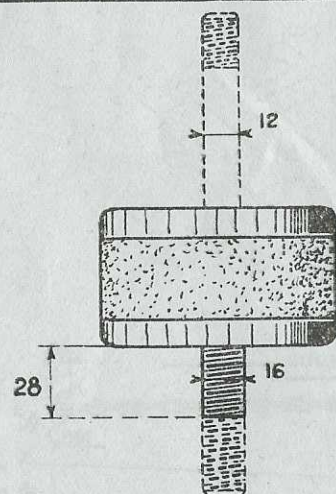


Fig. 4.

RONDELLE.

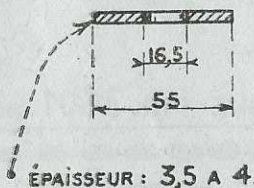


Fig. 2. — RÉGLAGE DU RESSORT LATÉRAL.

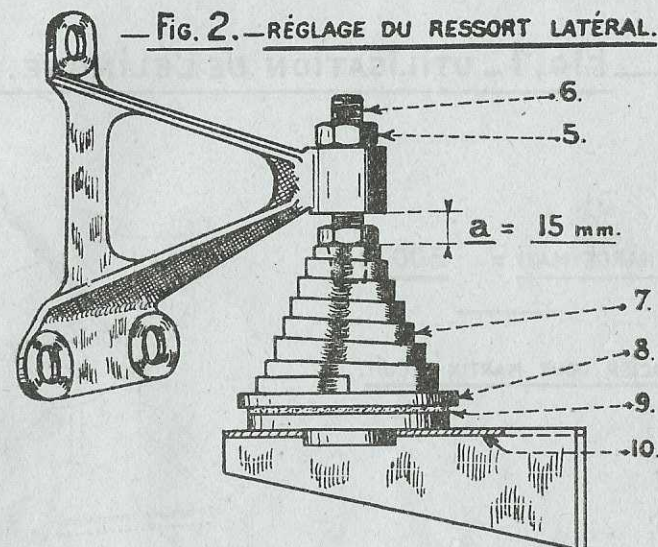
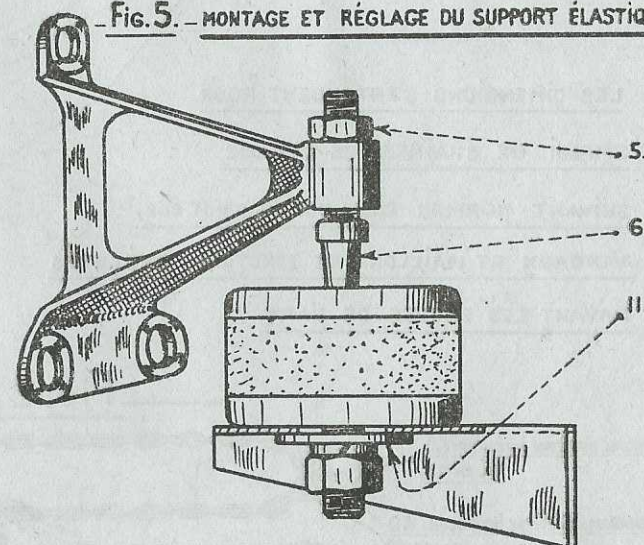


Fig. 5. — MONTAGE ET RÉGLAGE DU SUPPORT ÉLASTIQUE.



CLÉ POUR VILEBREQUIN.

MONTAGE DU CARTER INFÉRIEUR.

PL. 4.

FIG.1. UTILISATION DE LA CLÉ.

FIG.3. MISE EN PLACE DU JOINT DE CARTER INFÉRIEUR.

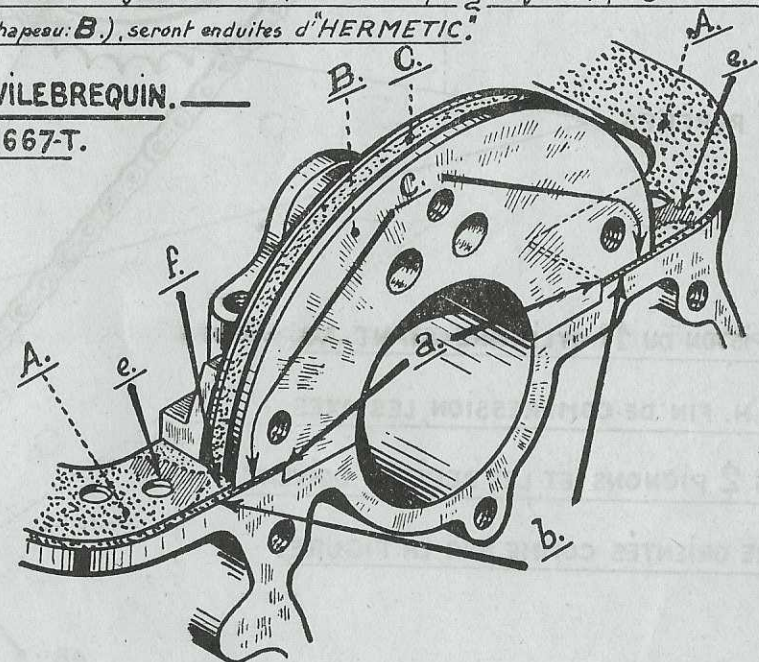
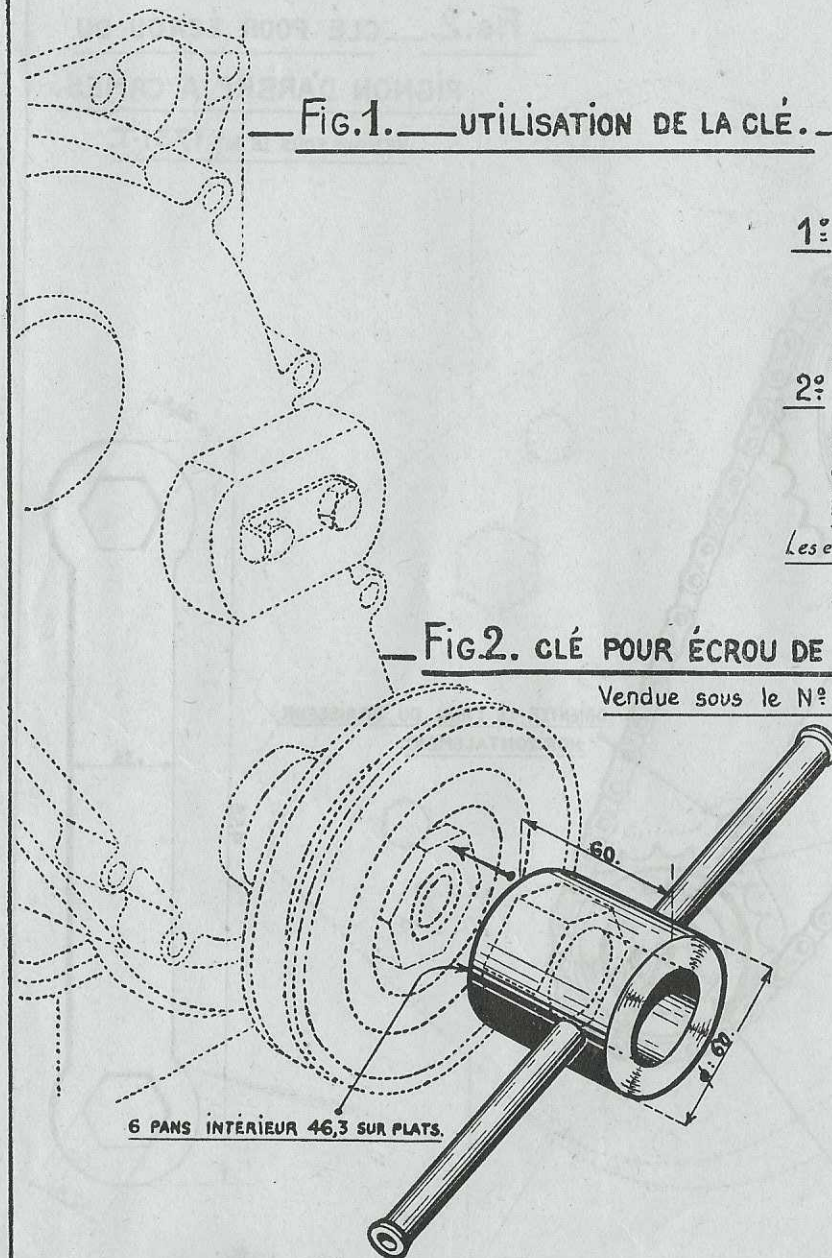
1° Le joint: **A.** doit être poussé à fond contre le chapeau: **B.** (voir en: **a**); il doit affleurer juste pour s'appliquer contre le joint du carter de distribution et empêcher par là même, toute fuite d'huile à l'extérieur. (voir en: **b**), il doit être pincé sous le chapeau, (voir en: **c**); ajouter une cale en liège, si nécessaire.

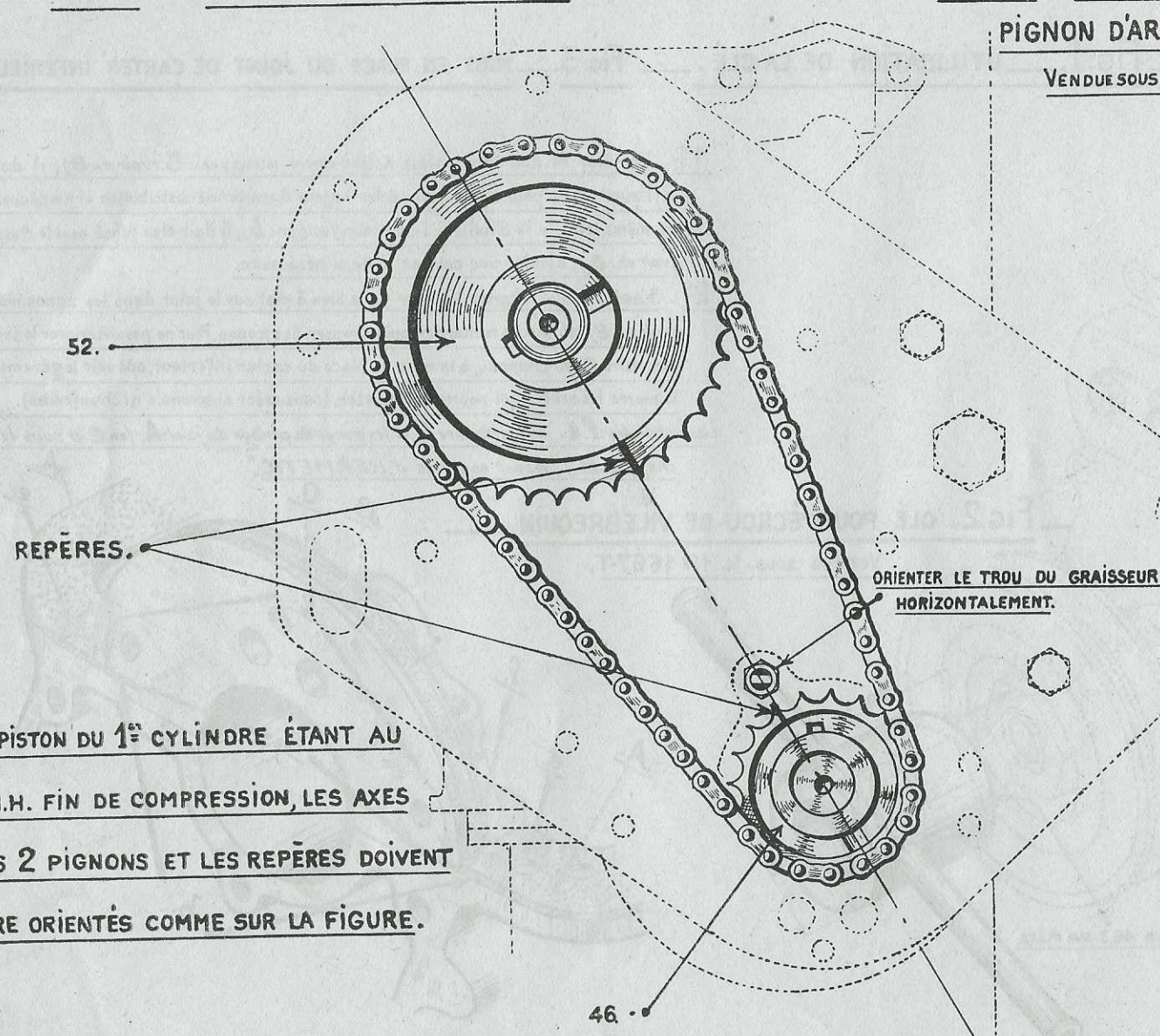
2° S'assurer que le carter inférieur porte bien à plat sur le joint dans les zones indiquées (voir en: **e**), au besoin recharger, puis dresser ces zones. Pour ne pas détériorer le joint circulaire **C** du chapeau, à la mise en place du carter inférieur, adoucir légèrement à la pierre les arêtes qui pourraient exister, (sans créer ni arrondis ni chanfreins).

Les extrémités: **f**, du joint circulaire **C**, et les zones de portage du joint: **A.** (en **e** et sous le chapeau: **B.**), seront enduites d'"HERMETIC".

FIG.2. CLÉ POUR ÉCROU DE VILEBREQUIN.

Vendue sous le N° 1667-T.

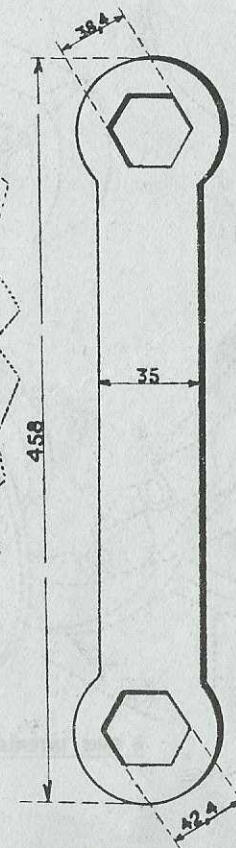


DISTRIBUTION.Fig. 1. — CALAGE DE LA DISTRIBUTION.

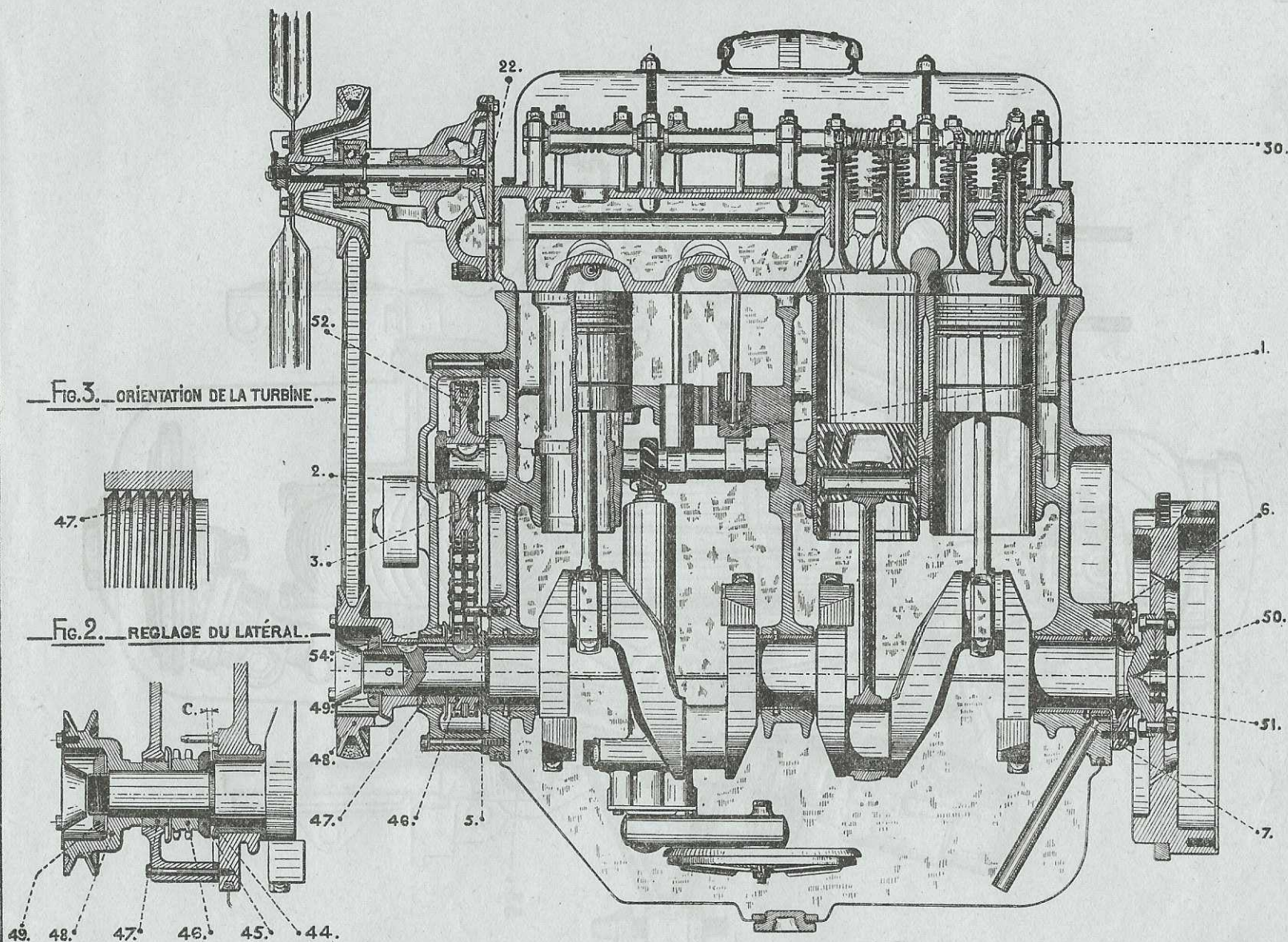
LE PISTON DU 1^{er} CYLINDRE ÉTANT AU
P.M.H. FIN DE COMPRESSION, LES AXES
DES 2 PIGNONS ET LES REPÈRES DOIVENT
ÊTRE ORIENTÉS COMME SUR LA FIGURE.

Fig. 2. — CLÉ POUR ÉCROU DU
PIGNON D'ARBRE A CAMES.

VENDUE SOUS LE N° 1731-T.



COUPE LONGITUDINALE.

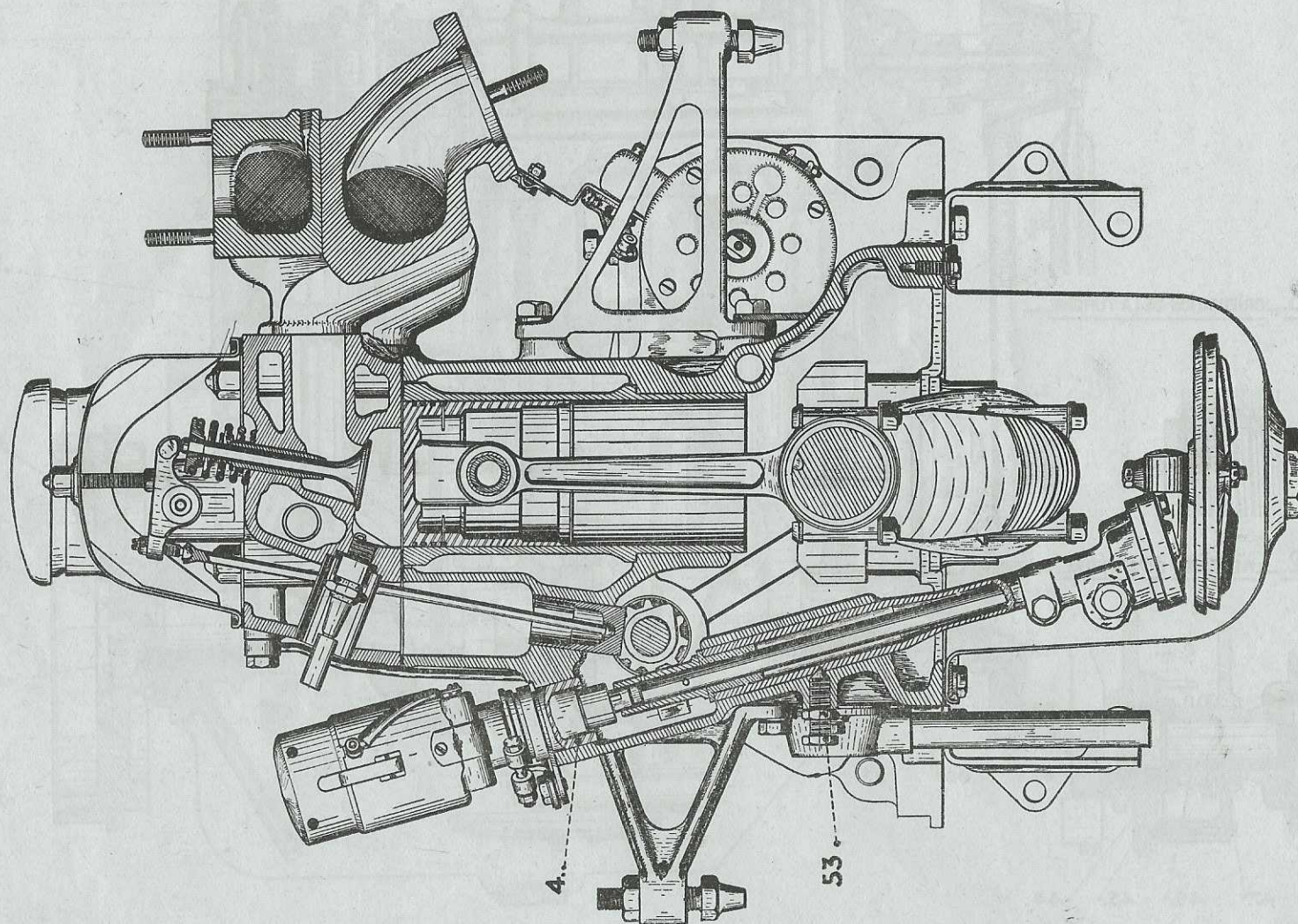


MOTEUR.

T 23 R.

PL. 3.

COUPE TRANSVERSALE.



SIÈGES ET GUIDES DE SOUPAPES.

REEMPLACEMENT D'UN SIÈGE.

Fig.1- EXTRACTION D'UN SIÈGE.

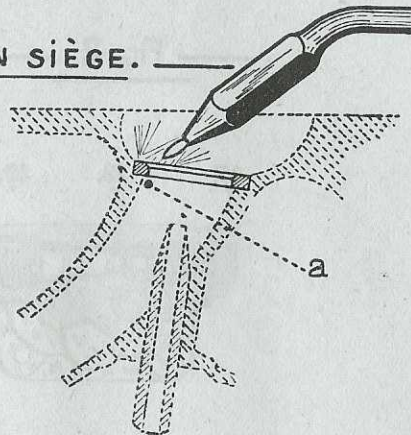


Fig.2- MANDRIN MR.3098-B. POUR
MISE EN PLACE DU SIÈGE.

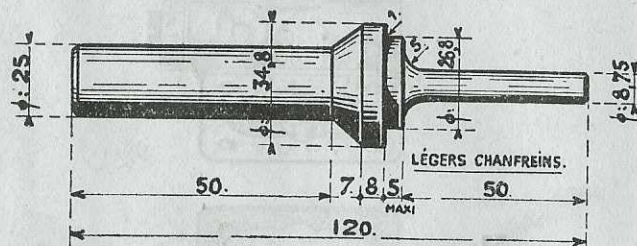
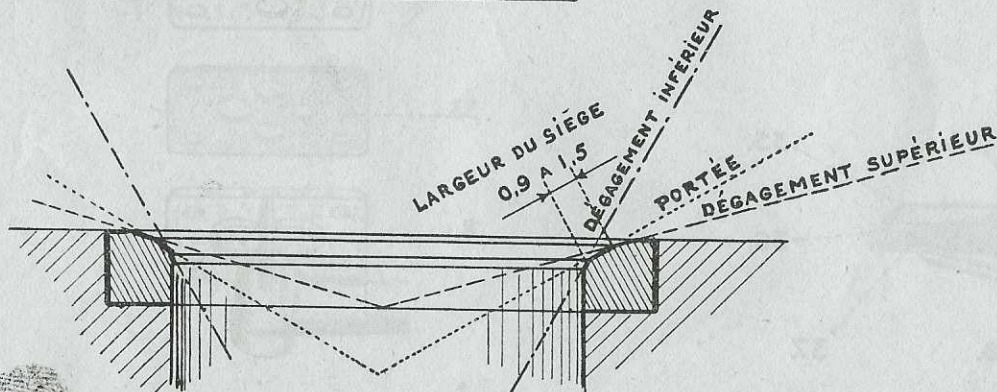


Fig.5- DÉGAGEMENT DE LA PORTEE.



REEMPLACEMENT D'UN GUIDE.

Fig.3- MANDRIN MR-1620-1.

POUR SORTIE DU GUIDE.

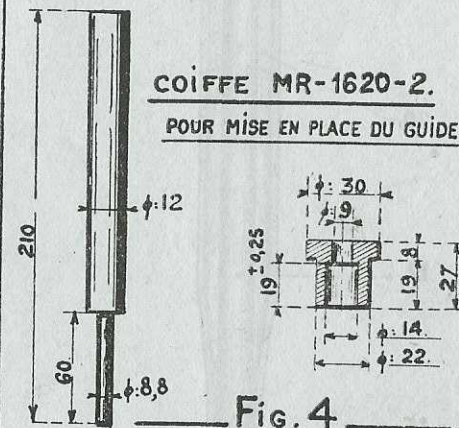
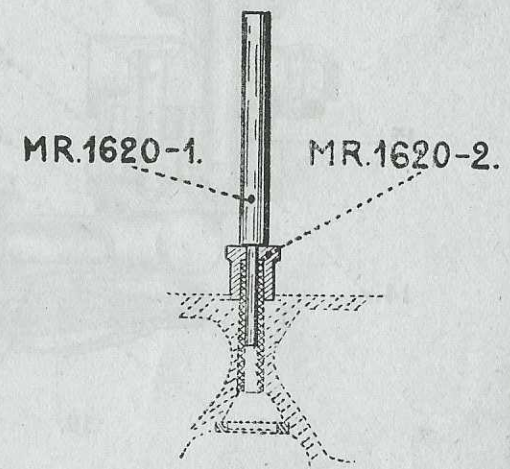


Fig.4

UTILISATION DU MANDRIN.



POMPE A HUILE.

Fig. 1.

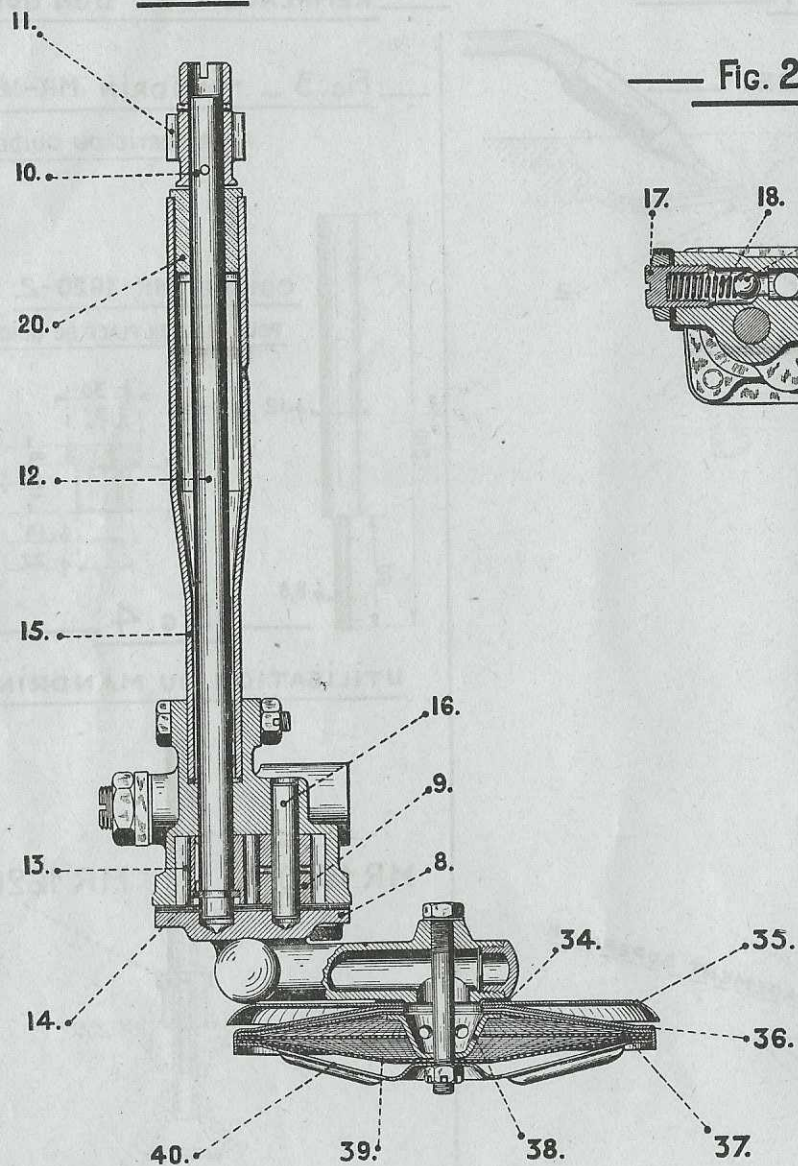


Fig. 2.

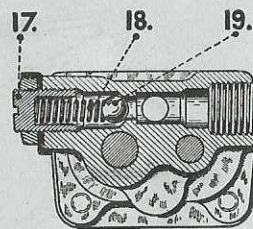
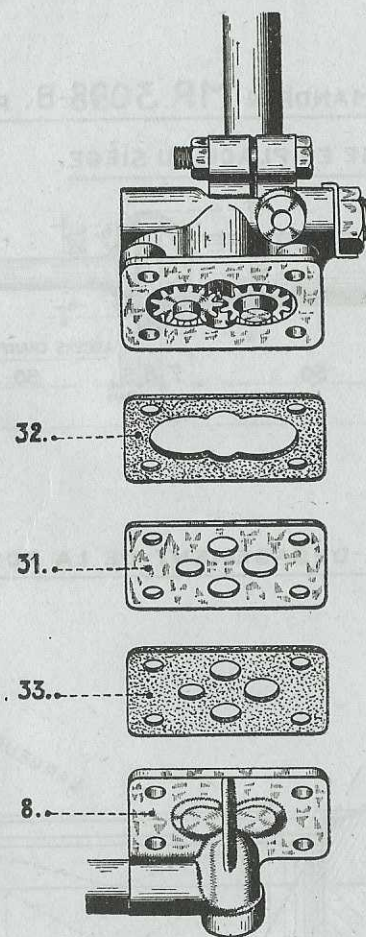


Fig. 3.



POMPE A EAU

Fig. 1. COUPE LONGITUDINALE.

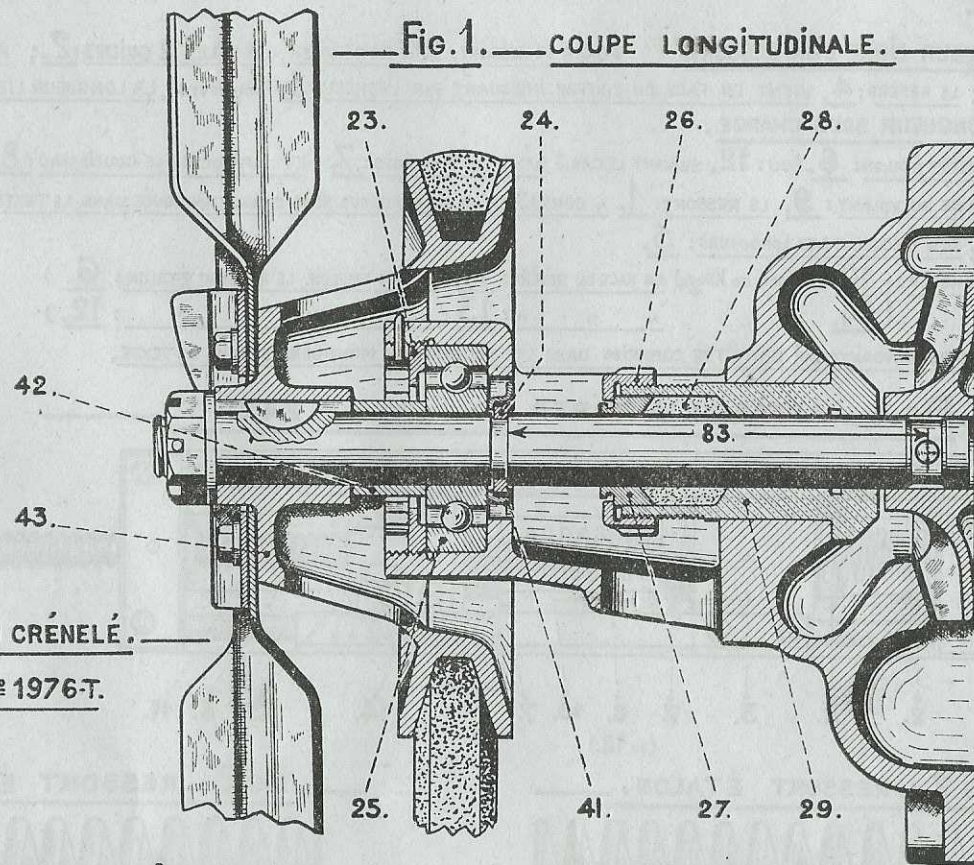
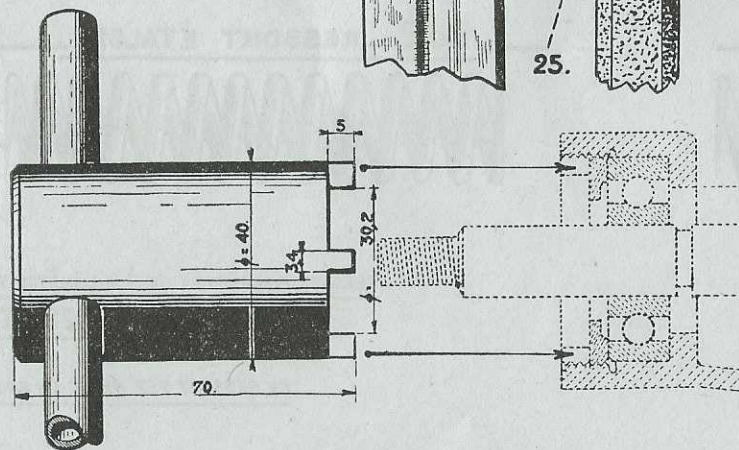


Fig. 2. CLÉ POUR ÉCROU CRÉNELÉ.

Vendue sous le N° 1976-T.



TARAGE DES RESSORTS.

MODE D'EMPLOI :

1^o CONTRÔLE DE LA LONGUEUR LIBRE D'UN RESSORT. PLACER LE RESSORT: 1. A CONTRÔLER, DANS LES 2 GUIDES: 2.; APPROCHER A LA MAIN LE COULISSEAU: 3. JUSQU'AU CONTACT; LE REPÈRE: 4. VIENT EN FACE DU CHIFFRE INDICANT SUR L'ÉCHELLE 5. (Longueurs), LA LONGUEUR LIBRE DU RESSORT: 1.

2^o CONTRÔLE DE LA LONGUEUR SOUS CHARGE.

- a : PLACER LE RESSORT ÉTALON: 6. (ou: 12., SUIVANT LE CAS.) DANS LES 2 GUIDES: 7. ET APPROCHER LE COULISSEAU: 8. JUSQU'AU CONTACT A L'AIDE DU VOLANT: 9.
- b : AMENER A L'AIDE DU VOLANT: 9. LE RESSORT: 1. A CONTRÔLER, A LA LONGUEUR SOUS CHARGE INDICÉE DANS LE TEXTE; LIRE CETTE LONGUEUR EN FACE DU REPÈRE: 4. SUR L'ÉCHELLE DES LONGUEURS: 5.
- c : LIRE SUR L'ÉCHELLE: { 10. (Efforts en Kilogs) EN FACE DU REPÈRE: 11. (si l'on emploie le ressort étalon: 6.)
14. " " " 13. " " " " " : 12.)

LA CHARGE CORRESPONDANTE QUI DOIT ÊTRE COMPRISE DANS LES TOLÉRANCES MENTIONNÉES DANS LE TEXTE.

Fig.1. APPAREIL A TARER, VENDU SOUS LE N° 2420.-T.

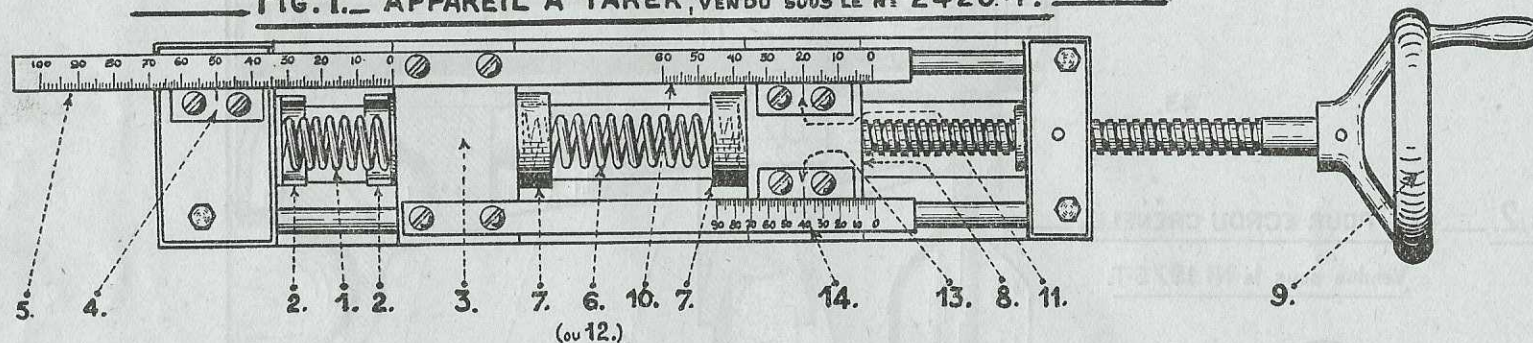


Fig.2. RESSORT ÉTALON.



RESSORT FLÉCHISSANT DE 1 MILLIMÈTRE PAR KILOGRAMME.

Vendu sous le n° 2421.-T.

CE RESSORT EST PEINT EN JAUNE.

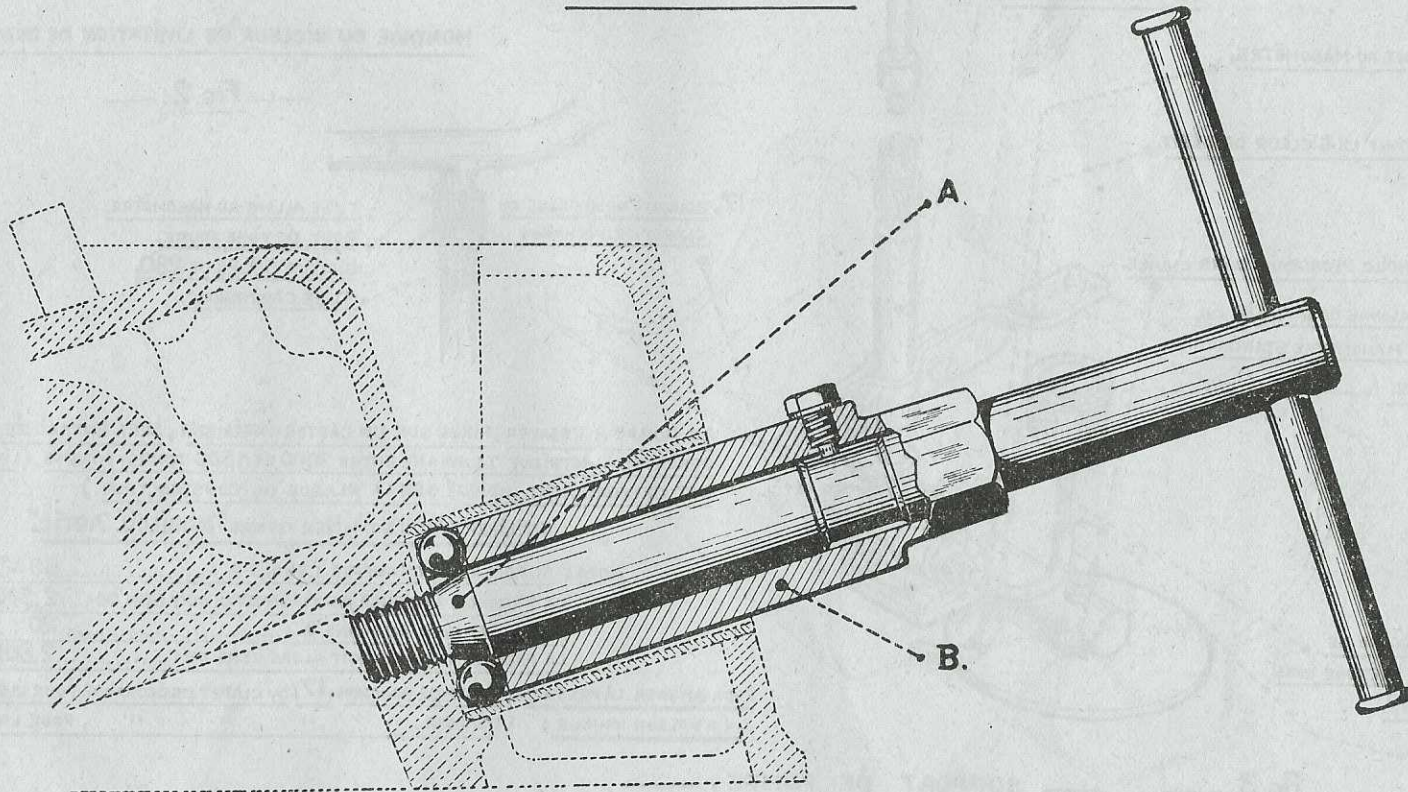
Fig.3. RESSORT ÉTALON.



RESSORT FLÉCHISSANT DE 1 MILLIMÈTRE PAR 2 KILOGRAMMES.

Vendu sous le n° 2422.-T.

CE RESSORT EST PEINT EN ROUGE.

SERTISSAGE DES ALVÉOLES DE BOUGIES.PL.10.DUDGEON POUR SERTISSAGE DES ALVÉOLES.Vendu sous le n° 1604-T.

POUSSER LE CORPS: **B.** A FOND DANS L'ALVÉOLE.

VISSER LE CÔNE: **A.** SUR LE FILETAGE DU TROU DE BOUGIE POUR EXERCER UNE PRESSION SUR LES BILLES.

TOURNER D'UN TOUR LE CORPS: **B.** A L'AIDE D'UNE CLÉ DE 19 SUR PLATS.

VISSER A NOUVEAU LE CÔNE: **A.** ET TOURNER LE CORPS: **B.** D'UN SECOND TOUR.

EN GÉNÉRAL, DEUX TOURS SONT SUFFISANTS POUR ASSURER L'ÉTANCHÉITÉ.

ESSAI DE LA POMPE A HUILE.

FIG. 1.

ARBRE D'ENTRAÎNEMENT D'ALLUMEUR, UTILISÉ POUR COMMANDE
DE LA POMPE AU MOYEN D'UNE PERCEUSE ÉLECTRIQUE.

POMPE A ESSAYER.

SUPPORT DE LA POMPE.

TUBE ALLANT AU MANOMÈTRE.

TUBE PORTANT LE GICLEUR DE DÉBIT.

TUBE CAOUTCHOUC PLONGEANT DANS L'HUILE.

MANOMÈTRE ÉTALONNÉ DE 0 A 4 Kg. ou
A LA RIGUEUR; MANOMÈTRE STANDARD
C4. ou 10 CV. -----

TUBE AVEC RACCORD DE
MANOMETRE A PRENDRE DANS
TUBE 470097.

SOUDÉ.

MONTAGE SIMPLIFIÉ MR-1811.

Non vendu.

MONTAGE DU GICLEUR DE LIMITATION DE DÉBIT.

Fig. 2.

- TUBE ALLANT AU MANOMÈTRE.
- BOUT DE TUBE SOUDÉ.
- GICLÉUR SOLEX DE 280.
- TUBE CAOUTCHOUC.

LA POMPE À ESSAYER, FIXÉE SUR UN CARTER INFÉRIEUR, SERA ENTRAÎNÉE PAR UNE PERCEUSE ÉLECTRIQUE TOURNANT ENTRE 1000 ET 1500 TOURS-MINUTE. (LE RÉGIME EST GÉNÉRALEMENT INDiqué SUR LA PLAQUE DU CONSTRUCTEUR.)

UTILISER L'HUILE D'HIVER GENRE "MOBIL OIL ARTIC."

NOTA: SI POSSIBLE, CHAUFFER L'HUILE A : 60 ± 5 DEGRÉS.

LA PRESSION INDICUÉE AU MANOMÈTRE DOIT ÊTRE DE : 2,500 KILOS.

SINON, L'AMENER AU MOINS A : 20 DEGRÉS

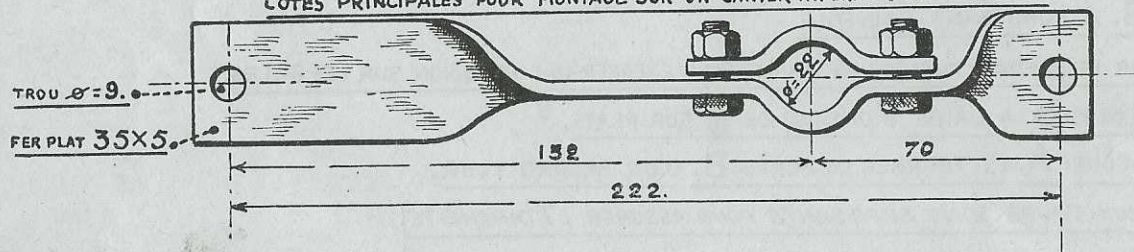
LA PRESSION INDICUÉE DOIT ALORS ÊTRE DE : 2,800 KILOS.

POUR AMENER LA PRESSION A LA VALEUR VOULUE : VISSER LE BOUCHON : 17, DU CLAPET DE DÉCHARGE, POUR ÉLEVER LA PRESSION
DÉVISSER " " " " " " , POUR LA DIMINUER.

Fig. 3.

SUPPORT DE POMPE.

FIG. 3. — SUPPORT DE POMPE.
COTES PRINCIPALES POUR MONTAGE SUR UN CARTER INFÉRIEUR DE "T 23 R"



ALÉSAGE DES DOUILLES DE POMPE A EAU.

Fig.1 - ALÉSAGE DES BAGUES.

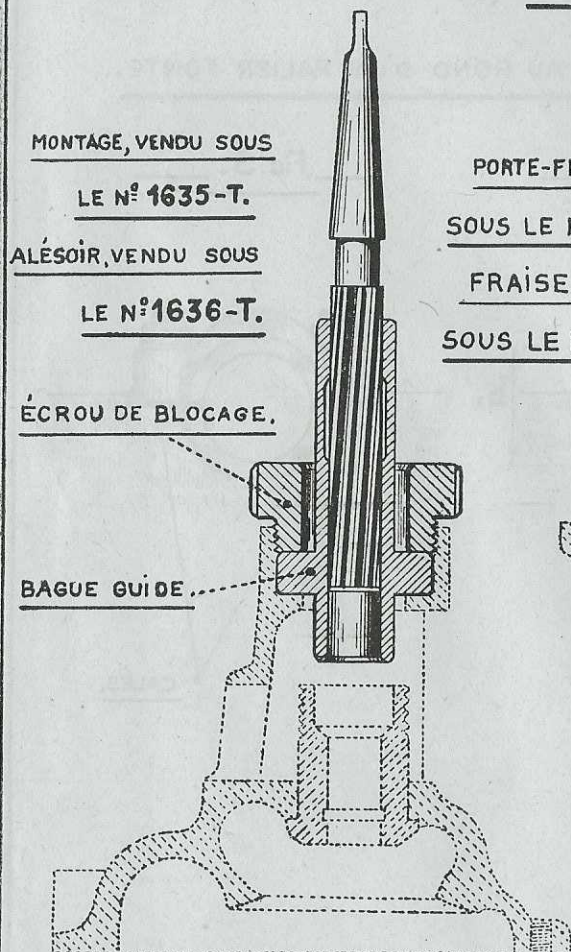


Fig.2 - LAMAGE DE LA BAGUE.

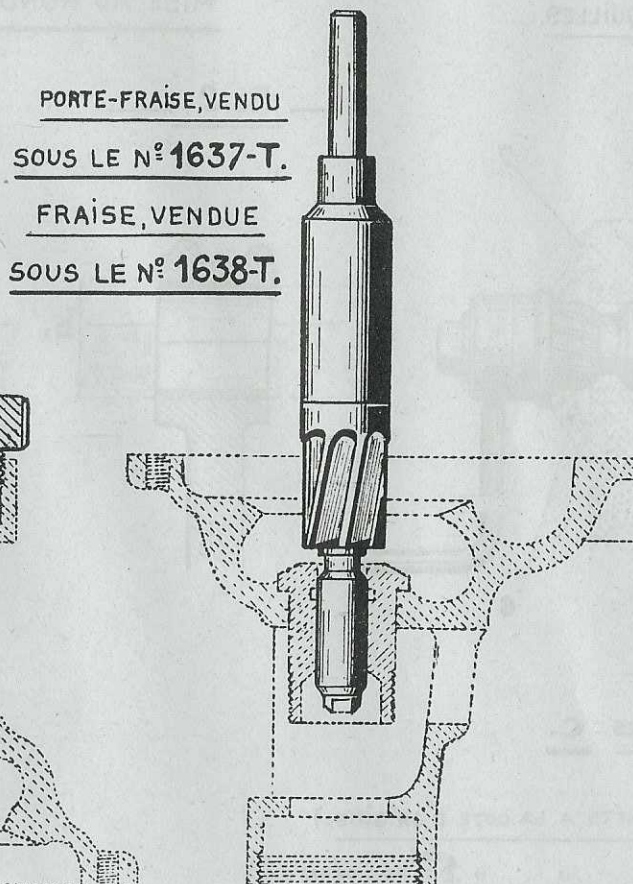
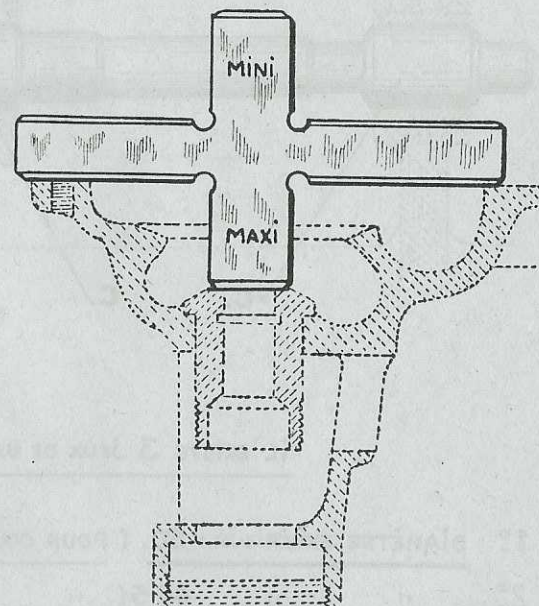


Fig.3 - CONTRÔLE DU LAMAGE.

GABARIT VENDU SOUS LE N° 1639-T.

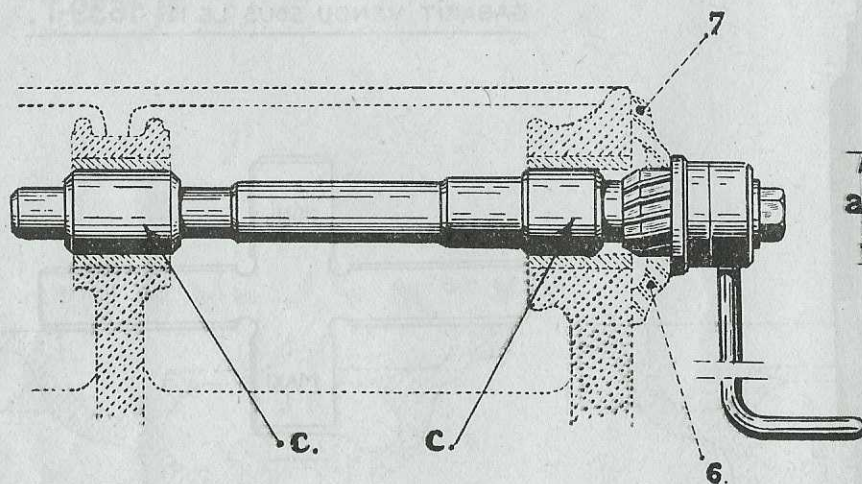


LIGNE D'ARBRE.

Fig.1. ALÉSAGE DES COQUILLES D'ÉTANCHÉITÉ.

APPAREIL D'ALÉSAGE DES COQUILLES.

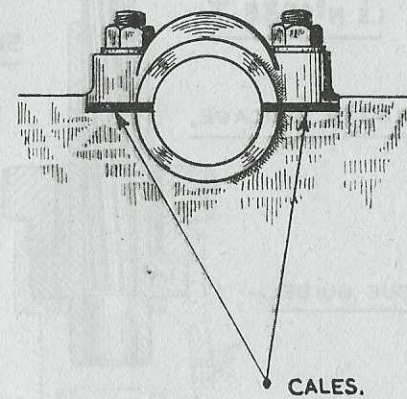
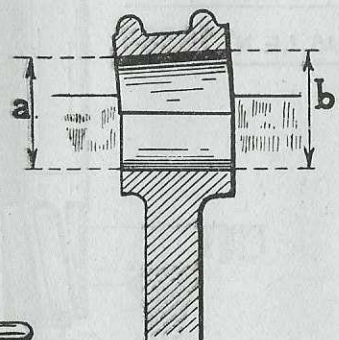
Vendu sous le n° 1665-T.



MISE AU ROND D'UN PALIER FONTE.

Fig. 2.

Fig. 3.

IL EXISTE 3 JEUX DE BAGUES : C.

— 1°	DIAMÈTRE EXTÉRIEUR : 50.	(POUR COUSSINETS A LA COTE D'ORIGINE.)
— 2°	" " 49,5	(" " " " 1 ^{ÈRE} = RÉCUPÉRATION.)
— 3°	" " 49.	(" " " " 2 ^{ÈME} = ")

MONTAGE DES SEGMENTS D'ARRÊT D'AXE DE PISTON.

FREINAGE DES ÉCROUS DE BIÈLE.

FIG.1. UTILISATION DE LA CLÉ: MR-1610.

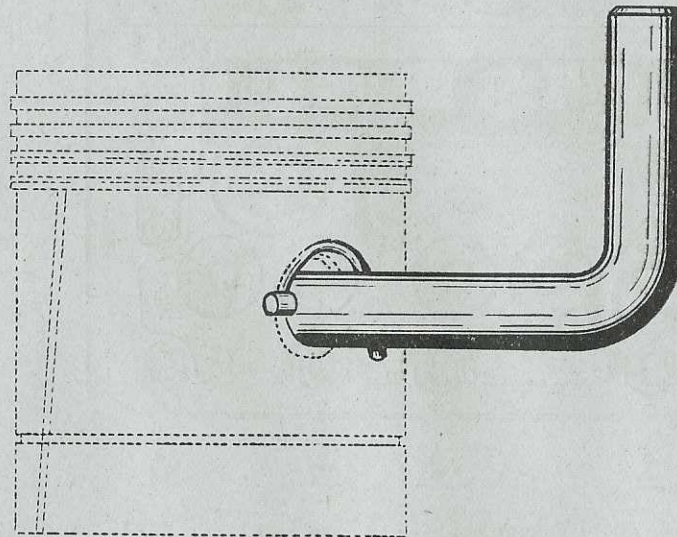


FIG.2.

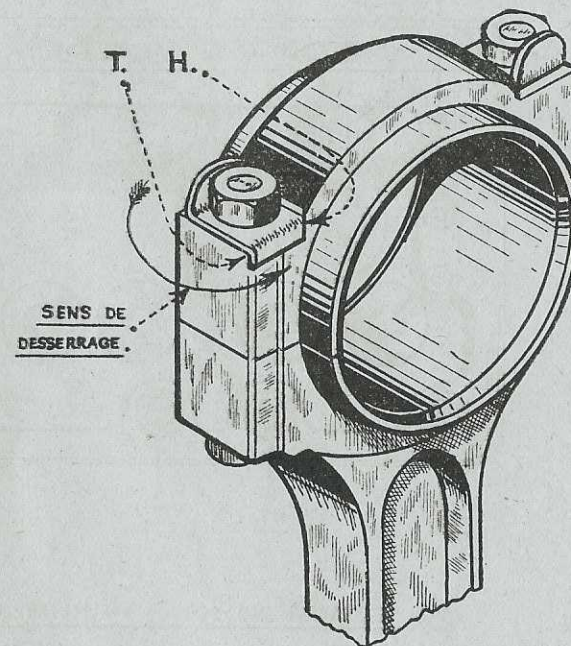
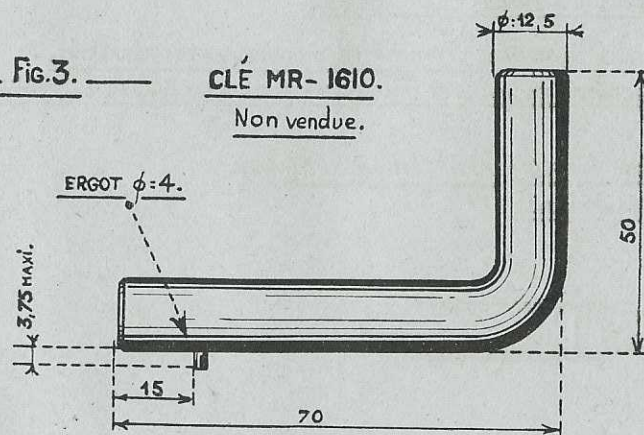


FIG.3.

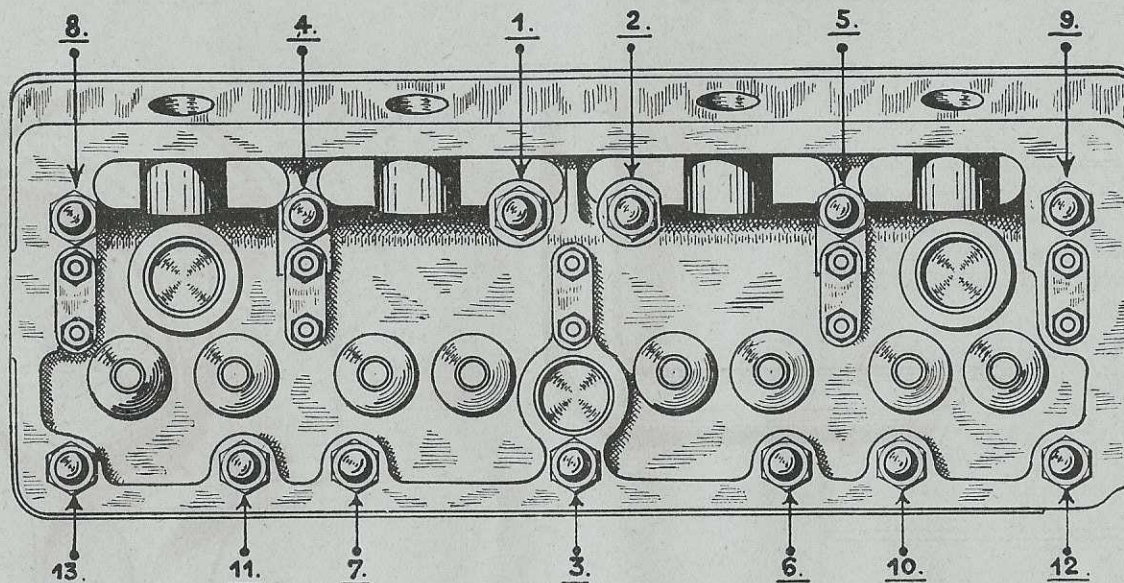
CLÉ MR-1610.
Non vendue.



LE TALON : T. DE CHACUN DES FREINS D'ÉCROU DEVRA ÊTRE
PLACÉ EN BUTÉE, (EN : H.) DE FAÇON À S'OPPOSER À LA
ROTATION DE L'ÉCROU DANS LE SENS DU DESERRAGE.

SERRAGE DE LA CULASSE.

Fig. 1. — ORDRE DE SERRAGE DES ÉCROUS.



TAUX DE SERRAGE DES ÉCROUS EN MÈTRE-KILOS :	1 ^{ER} SERRAGE :	3 m/kg
	2 ^{ME} SERRAGE :	5 m/kg
	SERRAGE A CHAUD :	5 m/kg

IL EST CONSEILLÉ DE SERRER LES ÉCROUS DANS L'ORDRE INDICÉ CI-DESSUS.

LES COUPLES DE SERRAGE DEVRONT ÊTRE RIGOREUSEMENT RESPECTÉS.

IL EST INDISPENSABLE D'UTILISER UNE CLÉ DYNAMOMÉTRIQUE ; CETTE CLÉ EST GRADUÉE DIRECTEMENT EN m/kg ET UTILISE LES EMBOUTS GENRE FACOM. ou SNAP-ON.

A CARRE DE 12,7

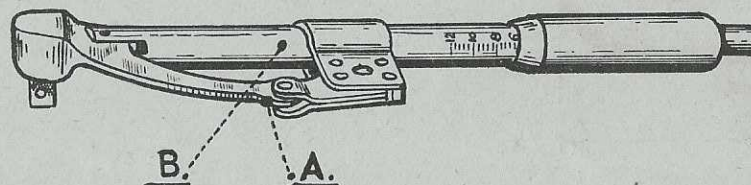
QUAND L'EFFORT ATTEINT LA VALEUR DE SERRAGE INDICÉE AU VERNIER, L'ARTICULATION: A. PLIE; ARRÊTER LE SERRAGE.

L'ARTICULATION: A. NE DOIT JAMAIS VENIR EN BUTÉE EN: B. SUR LE CORPS DE L'APPAREIL.

Fig. 2.

CLÉ DYNAMOMÉTRIQUE.

Vendue sous le n° 2470-T.



SUPPORTS

Fig.1. UTILISATION DU SUPPORT POUR MOTEUR
RETOURNÉ

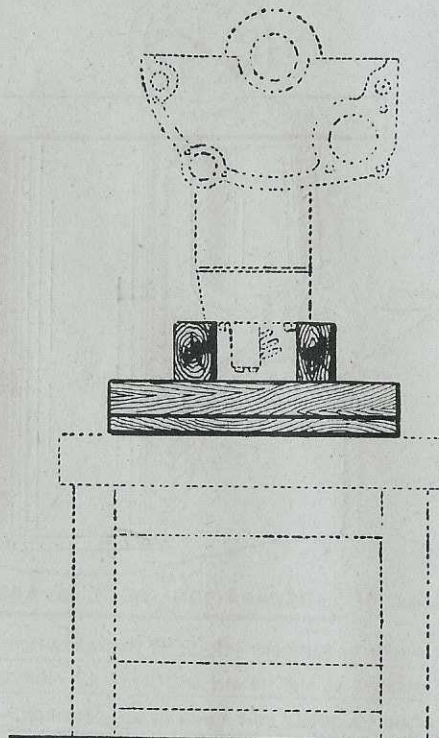


Fig.3. UTILISATION DU SUPPORT POUR MOTEUR
DEBOUT

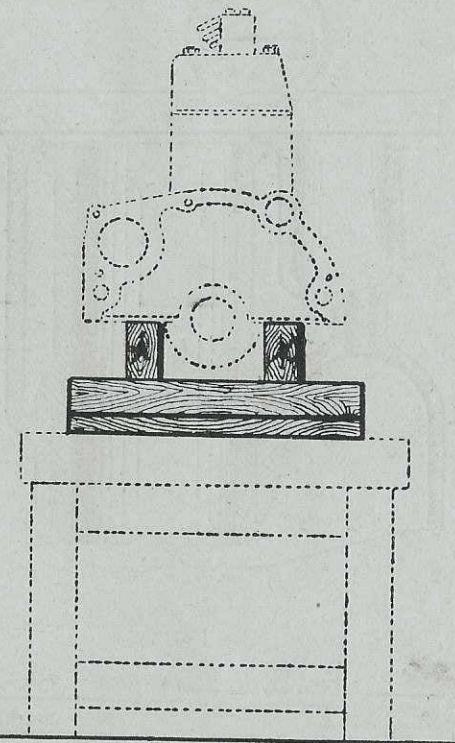


Fig.2. SUPPORT MR-3394.

Non vendu.

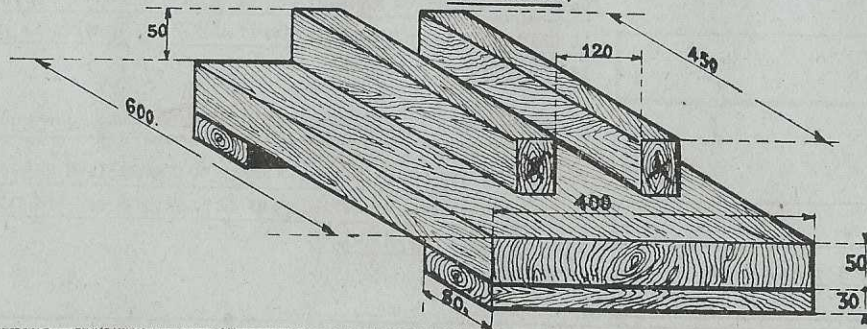
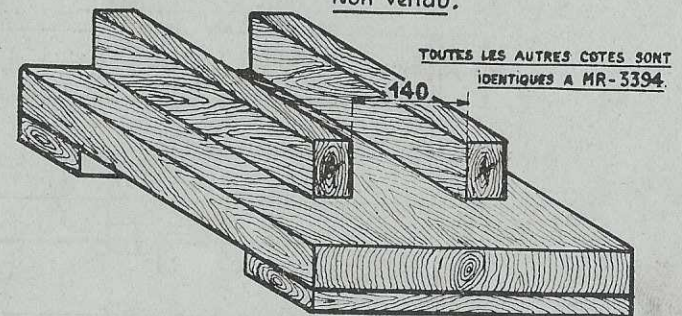


Fig.4. SUPPORT MR-3395.

Non vendu.



RÉGLAGE DES HAUTEURS DE CHEMISES.

Fig.1. MESURE DU RETRAIT DE LA CHEMISE.

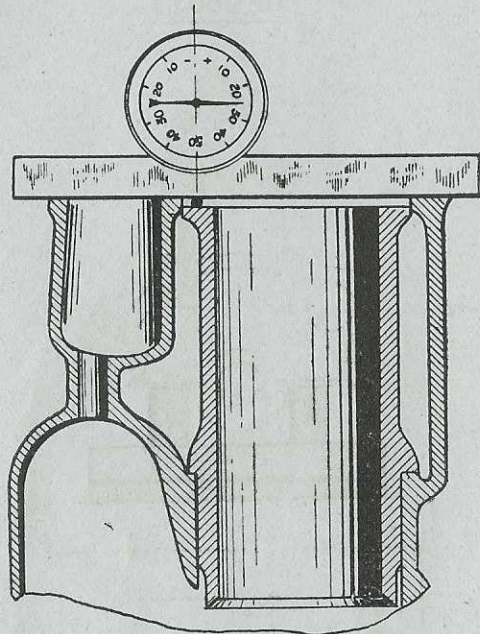


Fig.2. MESURE DU DÉPASSEMENT DE LA CHEMISE.

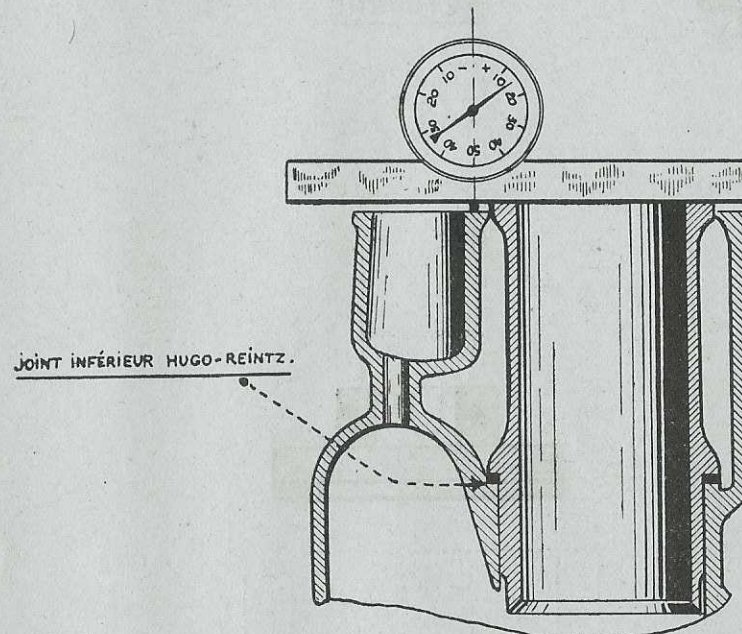
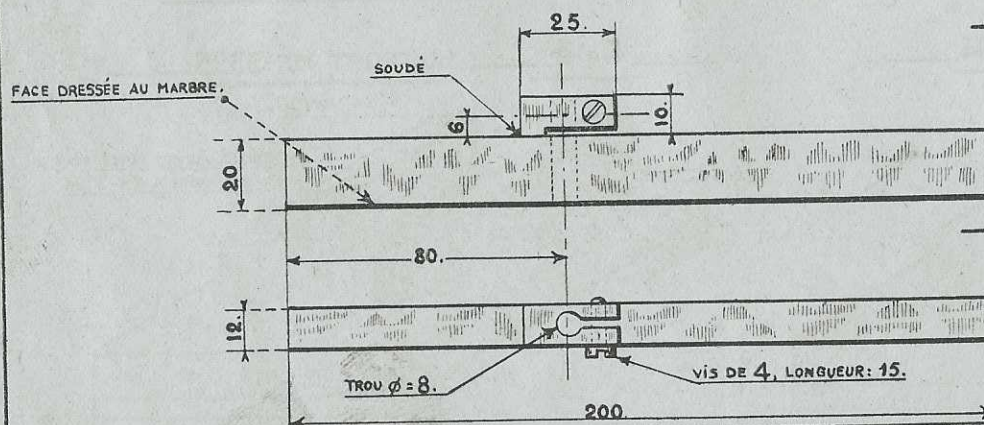


Fig.3. APPAREIL MR-3377.

Non vendu.



1° PRÉPARATION DE L'APPAREIL.

POSER LE SUPPORT MR-3377, MUNI DE SA MONTRE DE COMPARATEUR, SUR UN MARBRE OU UNE RÈGLE RECTIFIÉE, LA MONTRE FIXÉE DE FAÇON À CE QUE L'AIGUILLE SOIT ARMÉE DE 2 MM. ENVIRON. — RÉGLER LE CADRAN À ZÉRO.

2° MESURE DU RETRAIT DES CHEMISES. (Sans joint inférieur.) Fig.1.

PLACER LE SUPPORT PRÉPARÉ COMME DIT CI-DESSUS SUR LE CARTER CYLINDRE, LA POINTE DU COMPARATEUR REPOSANT SUR LE DESSUS DE LA CHEMISE, RELEVÉR LE RETRAIT DE LA CHEMISE EN 4 POINTS À 90°. PRENDRE LA MOYENNE DES 4 RELEVÉS.

3° MESURE DU DÉPASSEMENT DES CHEMISES. (Joint inférieur en place.) Fig.2.

PLACER L'APPAREIL SUR LA CHEMISE, LA POINTE DU COMPARATEUR REPOSANT SUR LE CARTER CYLINDRE, LE DÉPASSEMENT DE LA CHEMISE DOIT ÊTRE COMPRIS ENTRE : 0,05 ET 0,10 mm.

MONTAGE DES PISTONS.

Fig. 1. UTILISATION DE LA BAGUE

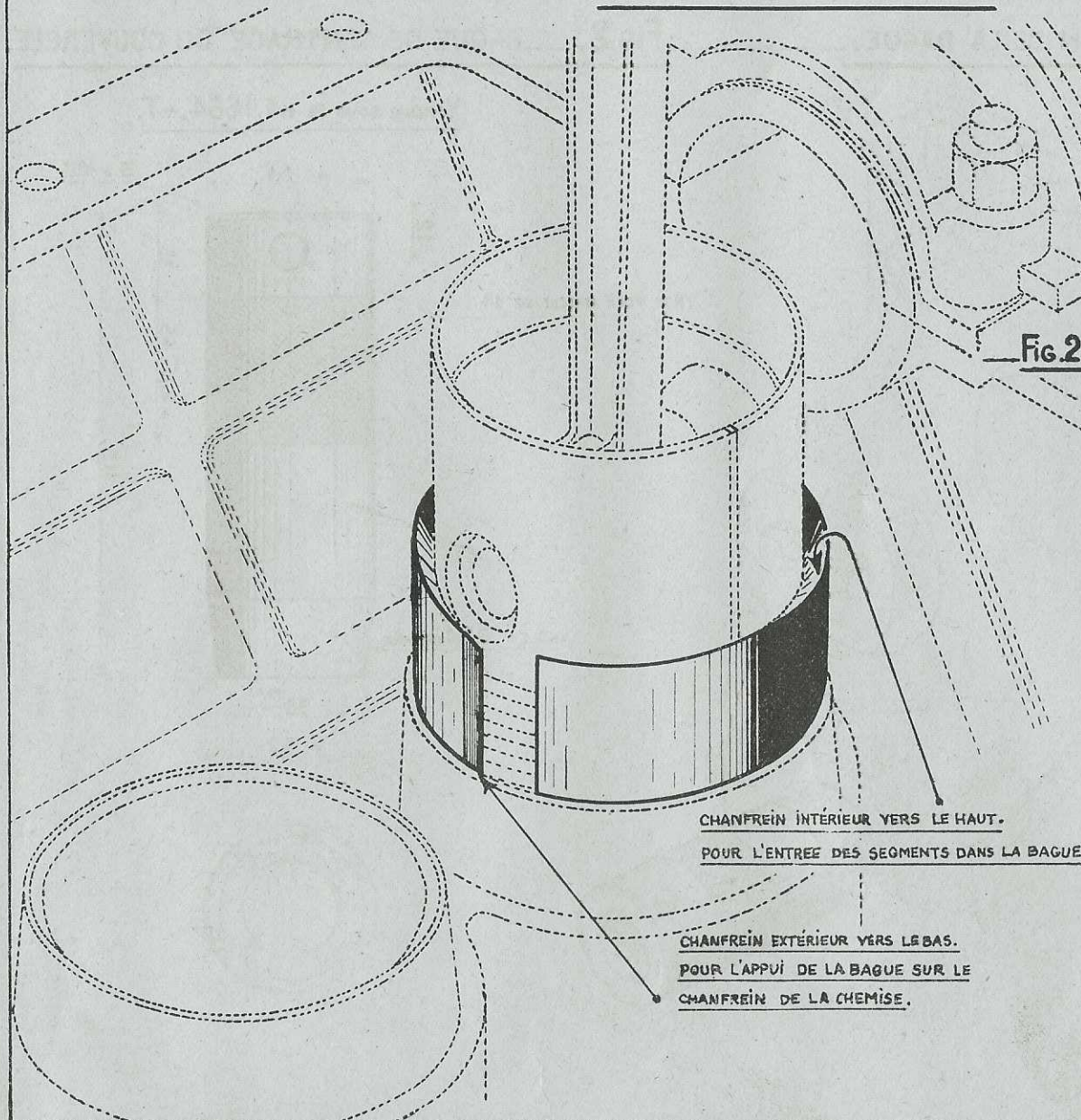
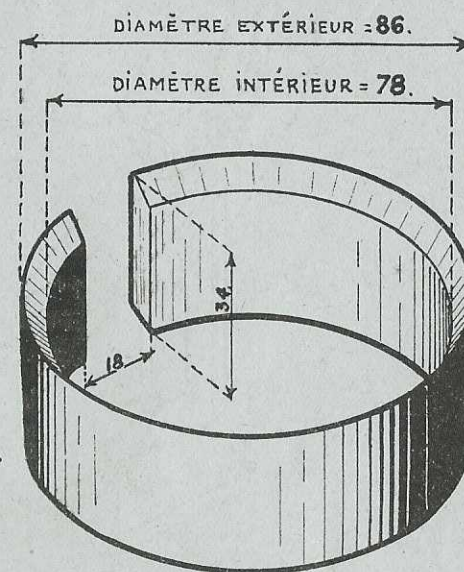


Fig. 2. BAGUE D'ENTRÉE DE SEGMENTS.

VENDUE SOUS LE N° 1656-T.



MONTAGE DU COUVERCLE DE DISTRIBUTION.

Fig.1. UTILISATION DE LA BAGUE.

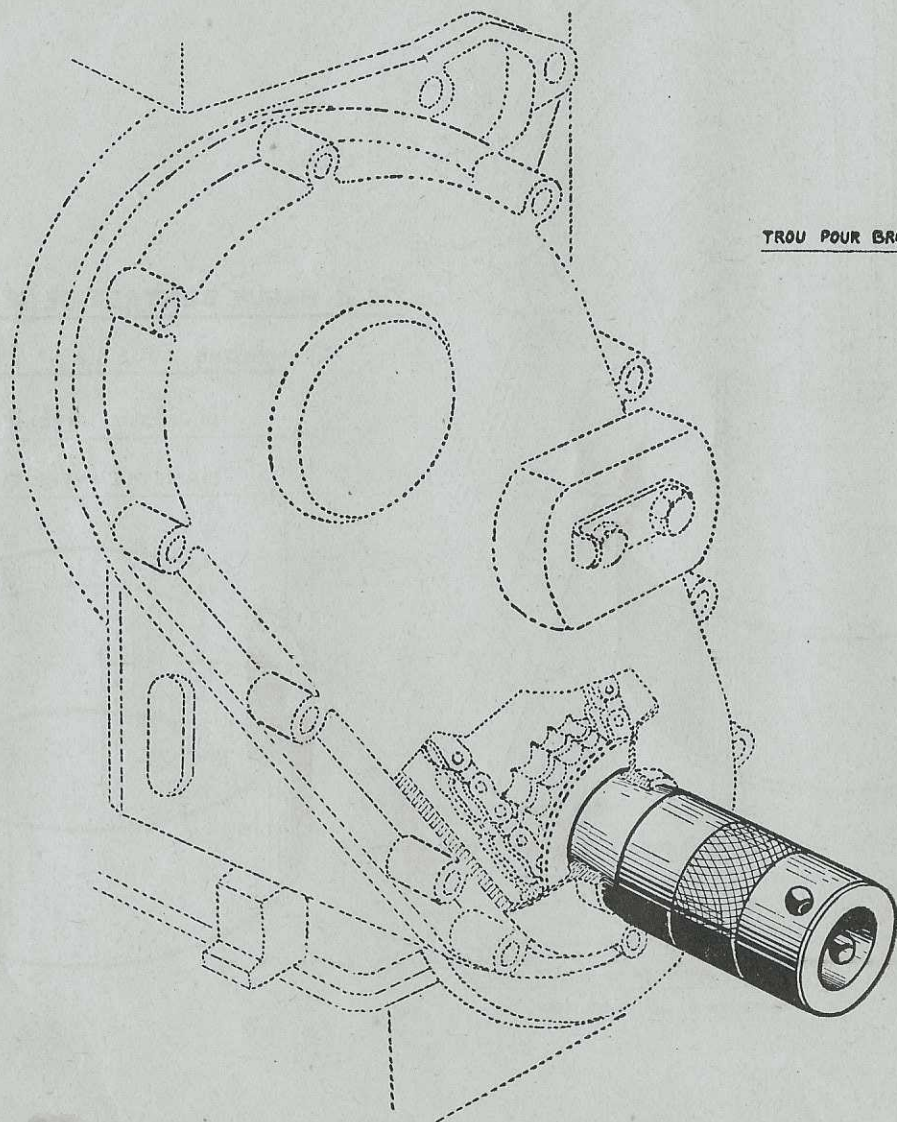


Fig.2. BAGUE DE CENTRAGE DU COUVERCLE.

Vendue sous le n° 1664.-T.

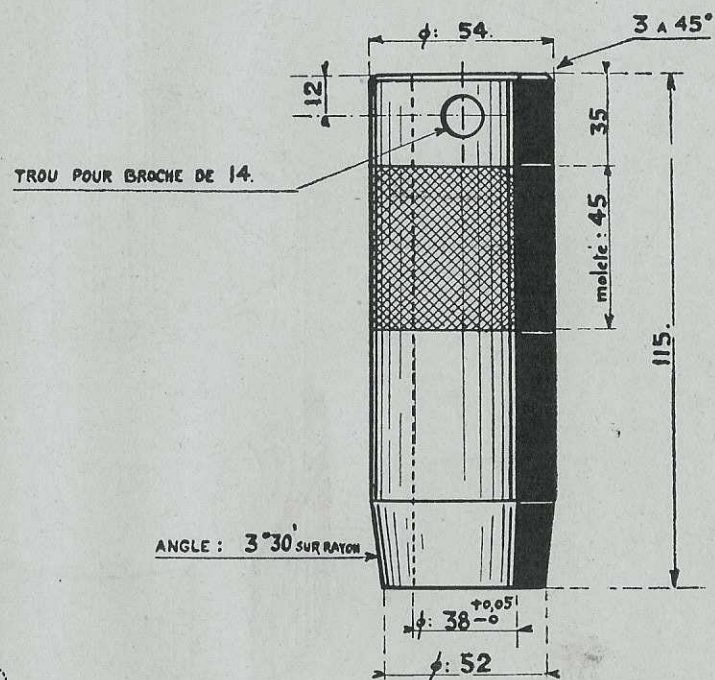


SCHÉMA ET VUES EXTÉRIEURES.

Fig. 1.

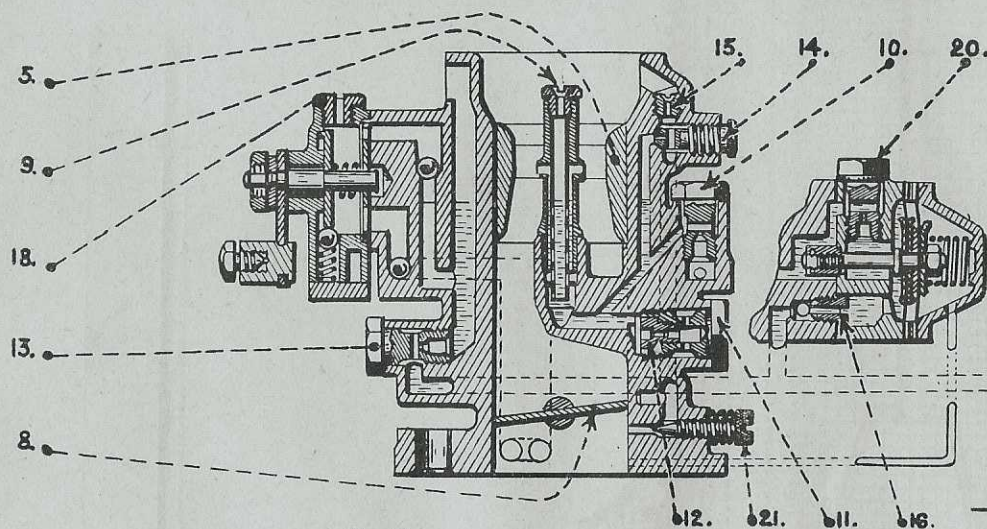


Fig. 2.

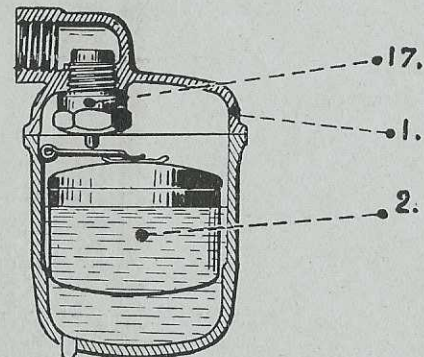


Fig. 4.

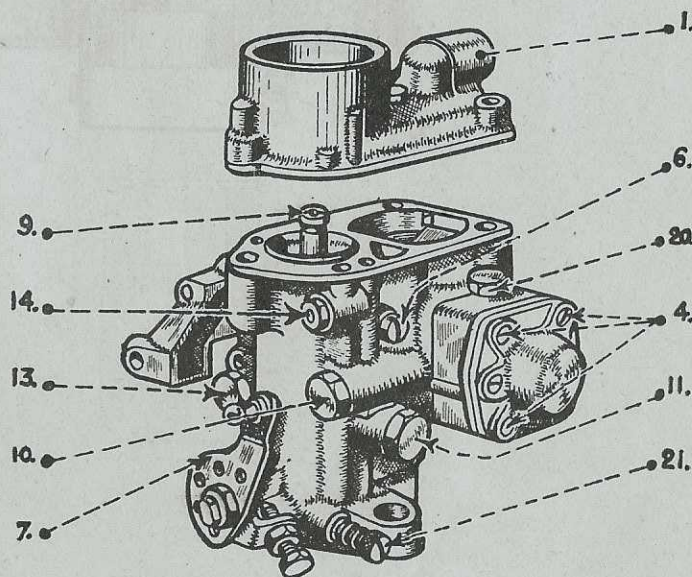
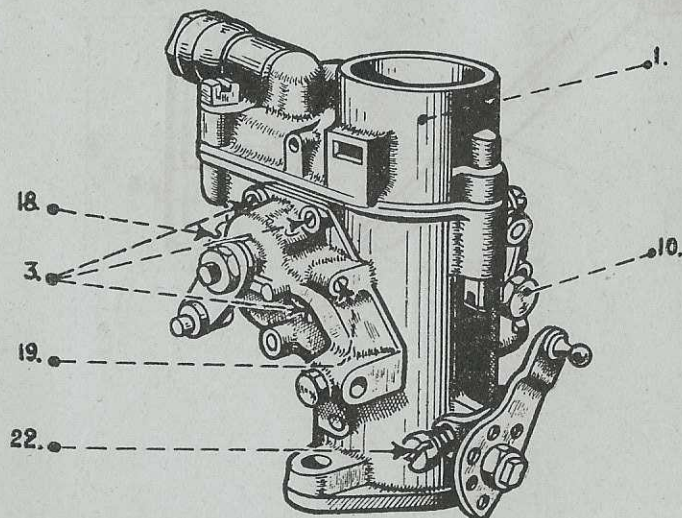


Fig. 3.



FILTRE À AIR.

T.23R.

PL.21.

COUPE.

Fig.1.

Fig.2.

CLÉ POUR DÉPOSE ET POSE DU CARBURATEUR.

Vendue sous le n° 1621.-T.

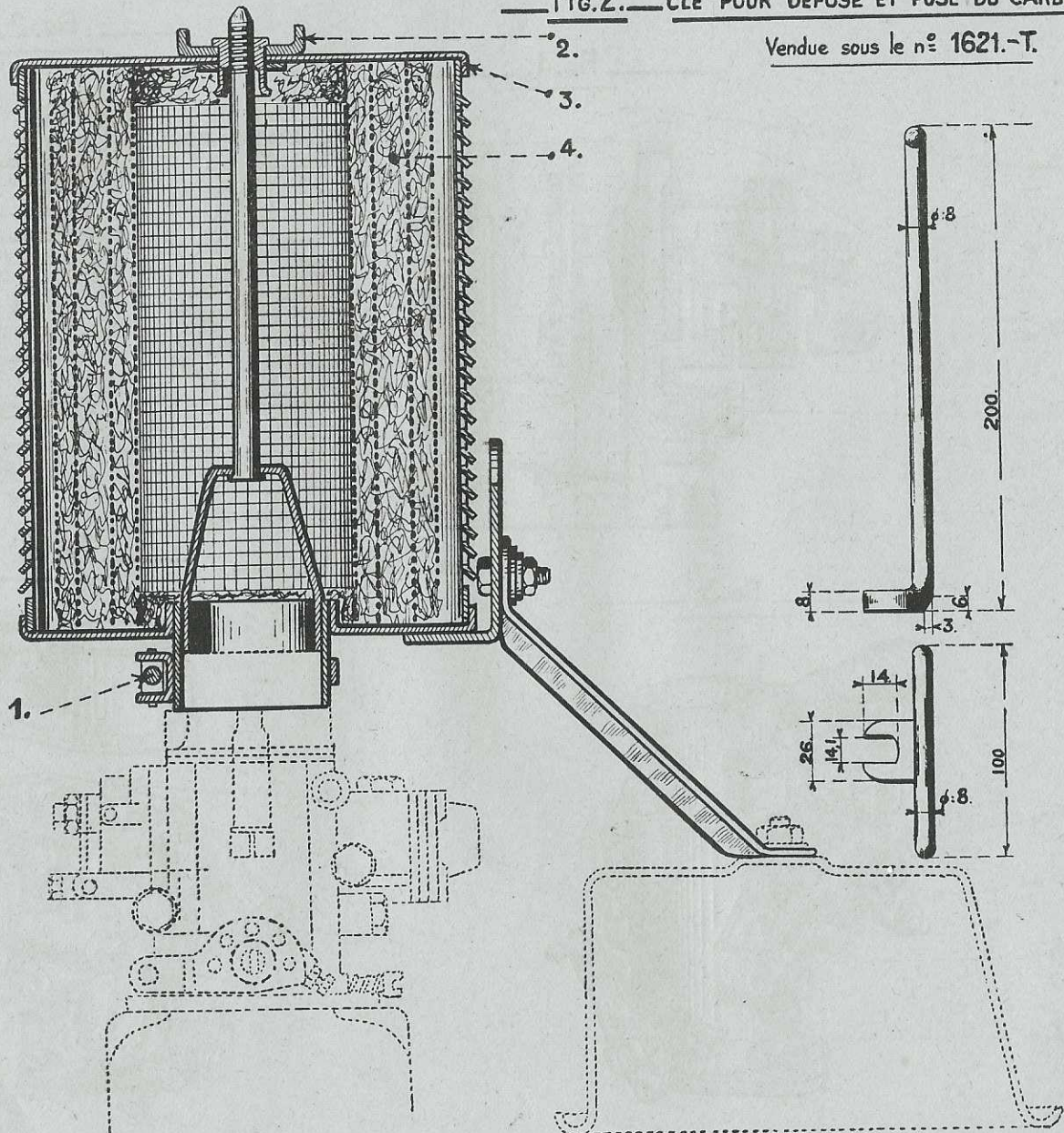


Fig. 1. COUPE.

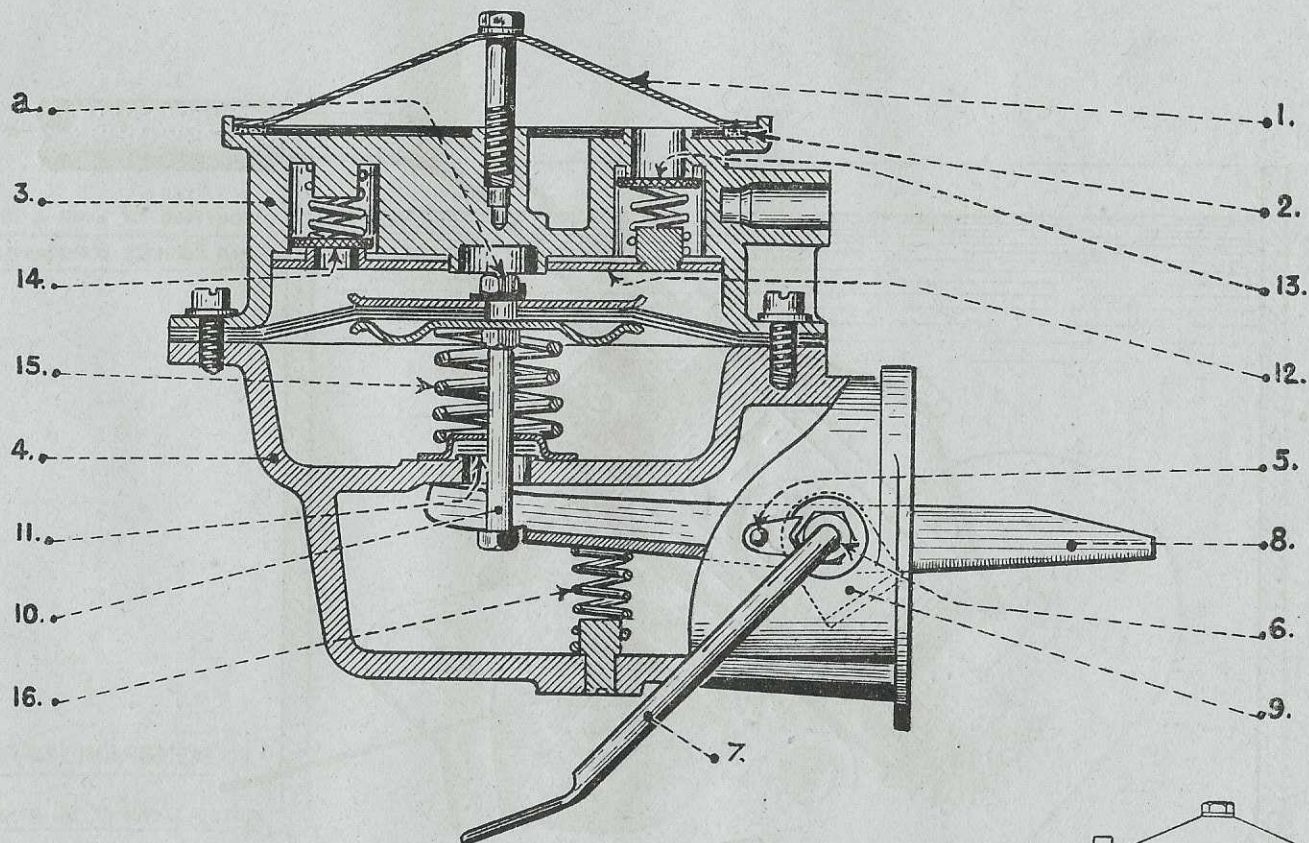
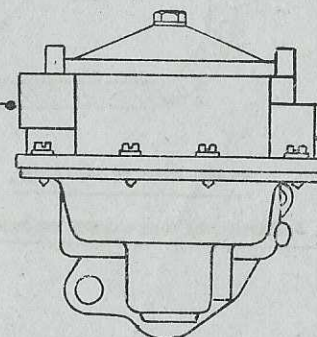


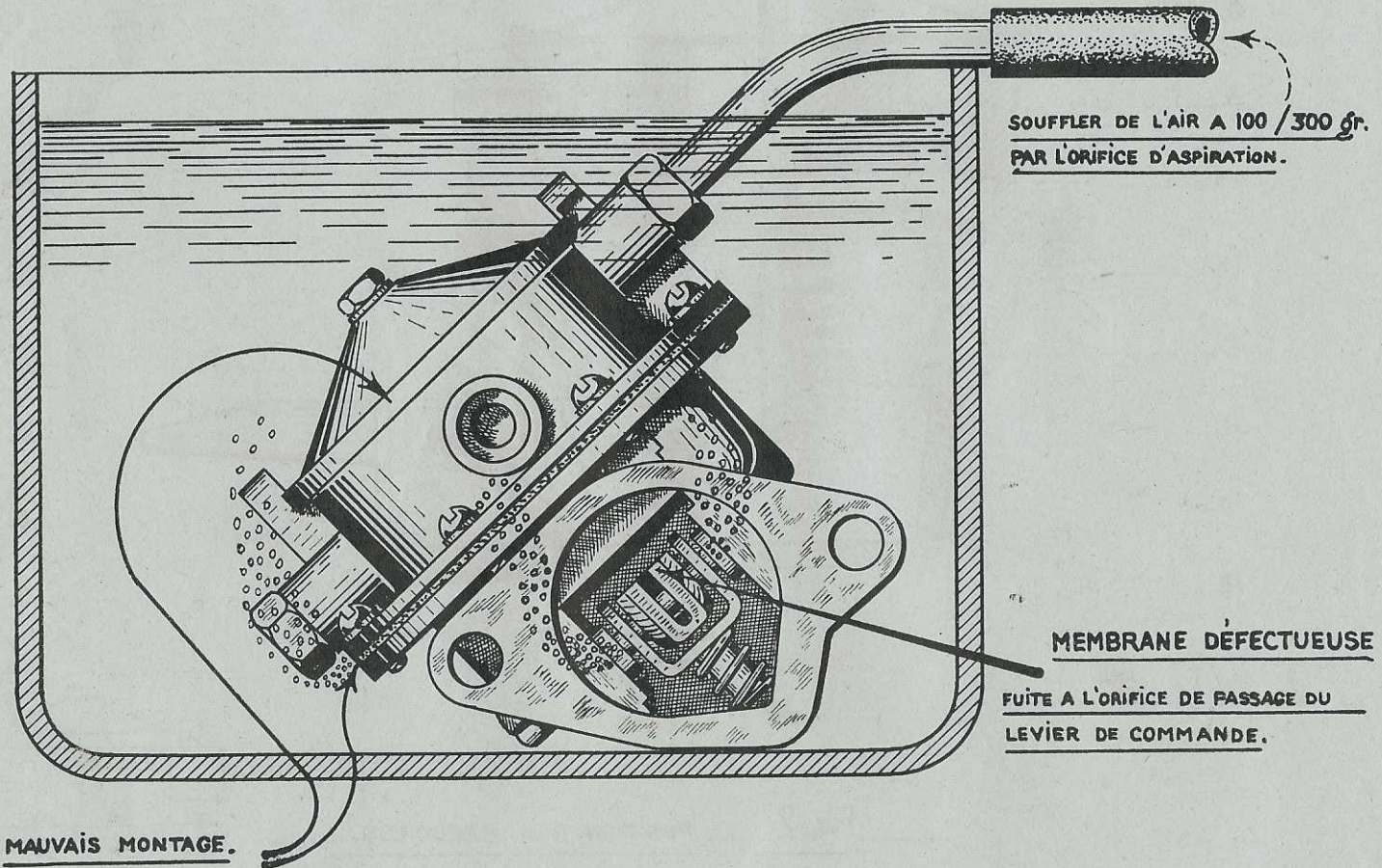
Fig. 2. POSITION DES RACCORDS.

REFOULEMENT AU CARBURATEUR.

ARRIVÉE D'ESSENCE.



CONTRÔLE DE L'ÉTANCHÉITÉ.



SOUFFLER DE L'AIR A 100 / 300 gr.
PAR L'ORIFICE D'ASPIRATION.

MEMBRANE DÉFECTUEUSE

FUITE A L'ORIFICE DE PASSAGE DU
LEVIER DE COMMANDE.

MAUVAIS MONTAGE.

FUITE A L'ASSEMBLAGE DES CORPS DE POMPE ET AU JOINT DE CUVE.

VUES DIVERSES.

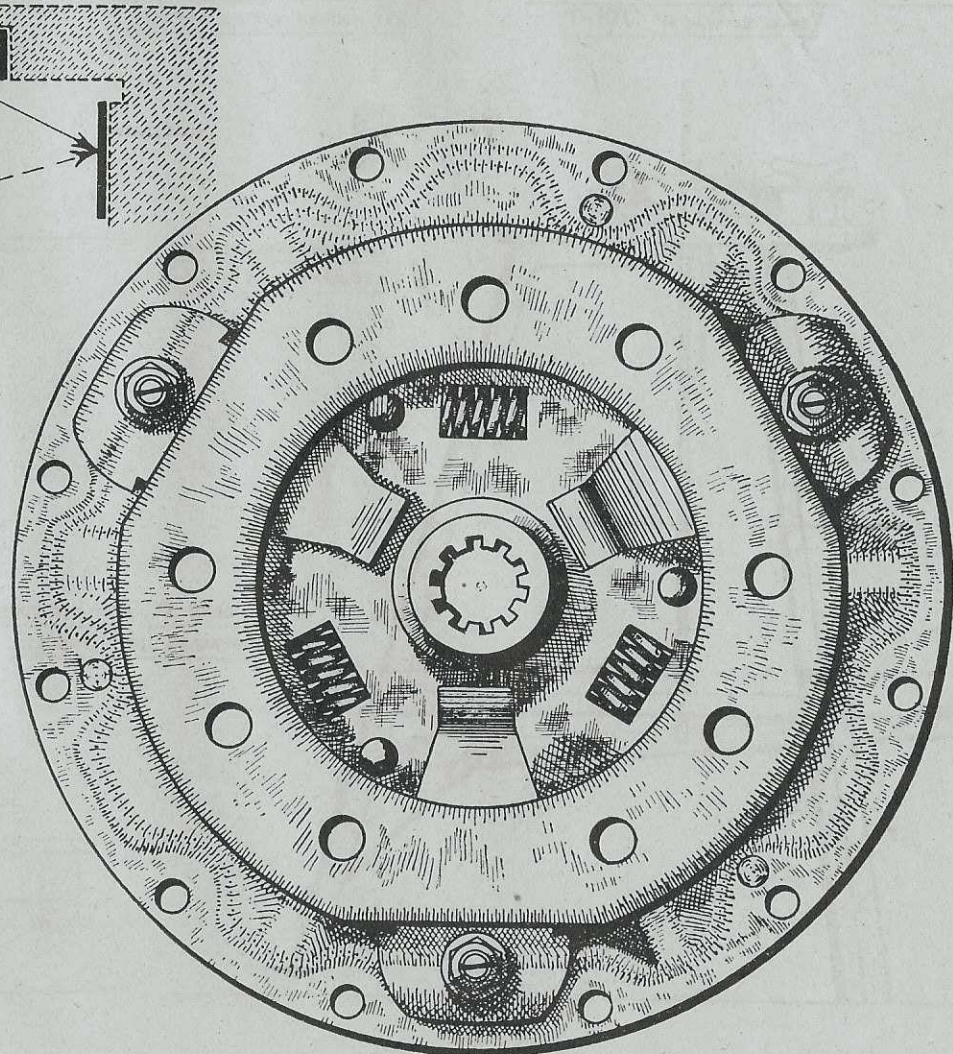
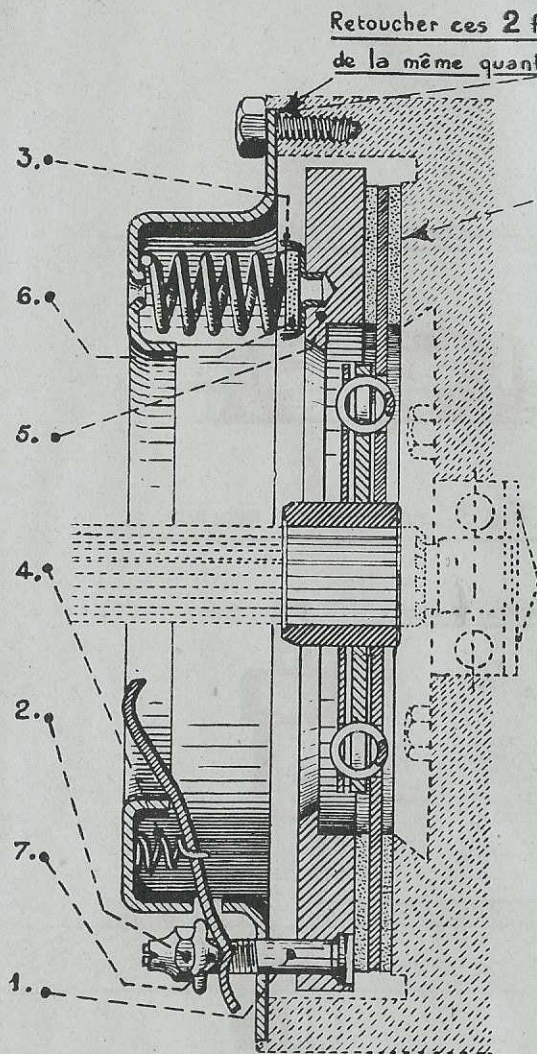
Fig.1. COUPE LONGITUDINALE.

Fig.3.

RETOUCHE DE LA GLACE.

Fig.2.

VUE COTÉ CARTER LINGUETS.

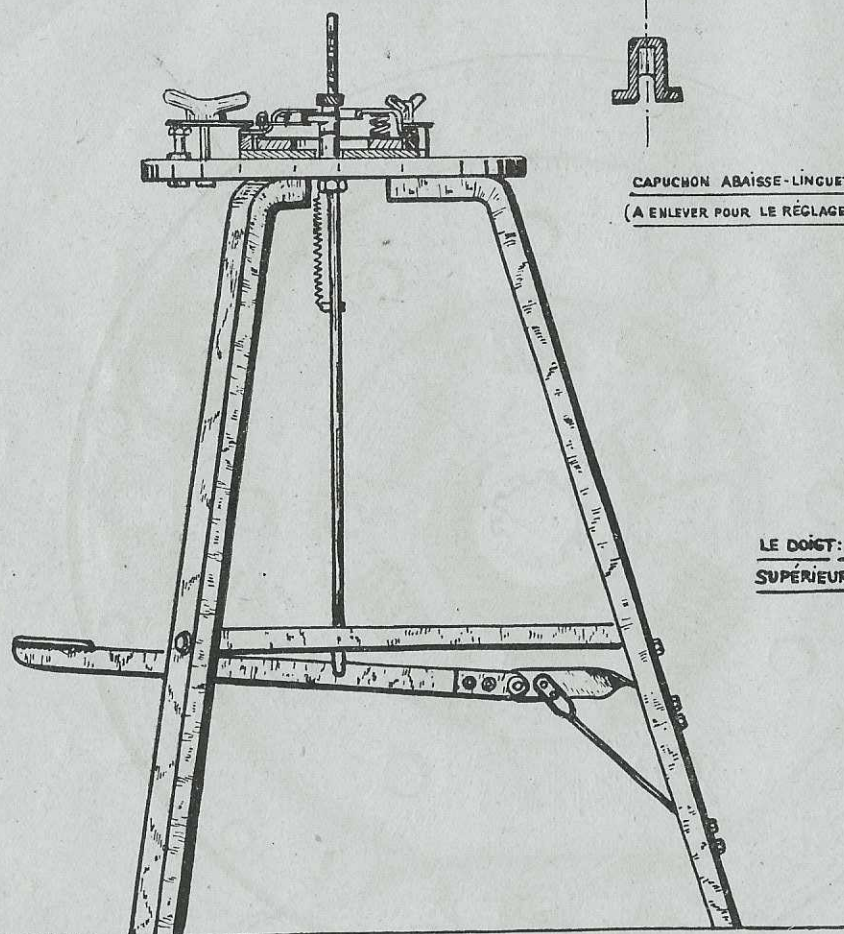


— REGLAGE DE L'EMBRAYAGE. —

Fig.1. MONTAGE POUR RÉGLAGE.

Vendu sous le N° 1701-T.

LA GAMME D'UTILISATION
EST FOURNIE AVEC L'APPAREIL.



CAPUCHON ABAISSE-LINGUETS.
(A ENLEVER POUR LE RÉGLAGE.)

Fig.2. COUPE DE L'EMBRAYAGE.

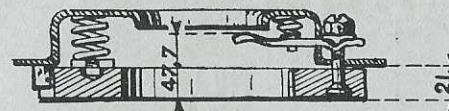
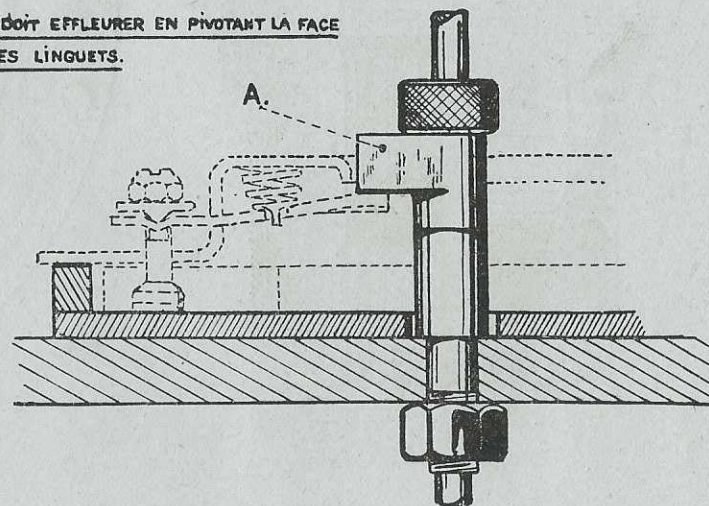


Fig.3. CONTRÔLE DU RÉGLAGE.

LE DOIGT: A, DOIT EFFLEURER EN PIVOTANT LA FACE
SUPÉRIEURE DES LINGUETS.



RÉGLAGE DE L'EMBRAYAGE.

Fig.1. UTILISATION DU MONTAGE MR-3457.

SERRER LES 3 ÉCROUS : a. SUCCESSIVEMENT ET D'UN MÊME NOMBRE DE TOURS, JUSQU'AU BLOCAGE.

S'ASSURER APRÈS BLOCAGE DES ÉCROUS : a. QUE LES TOUCHES : b. APPUIENT PARFAITEMENT SUR LA GLACE : c.

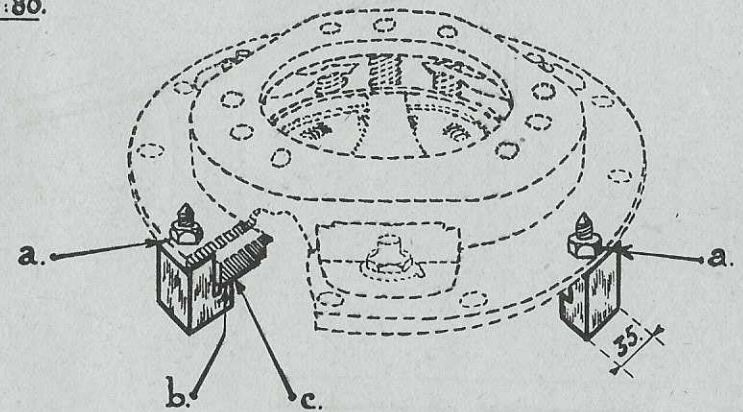
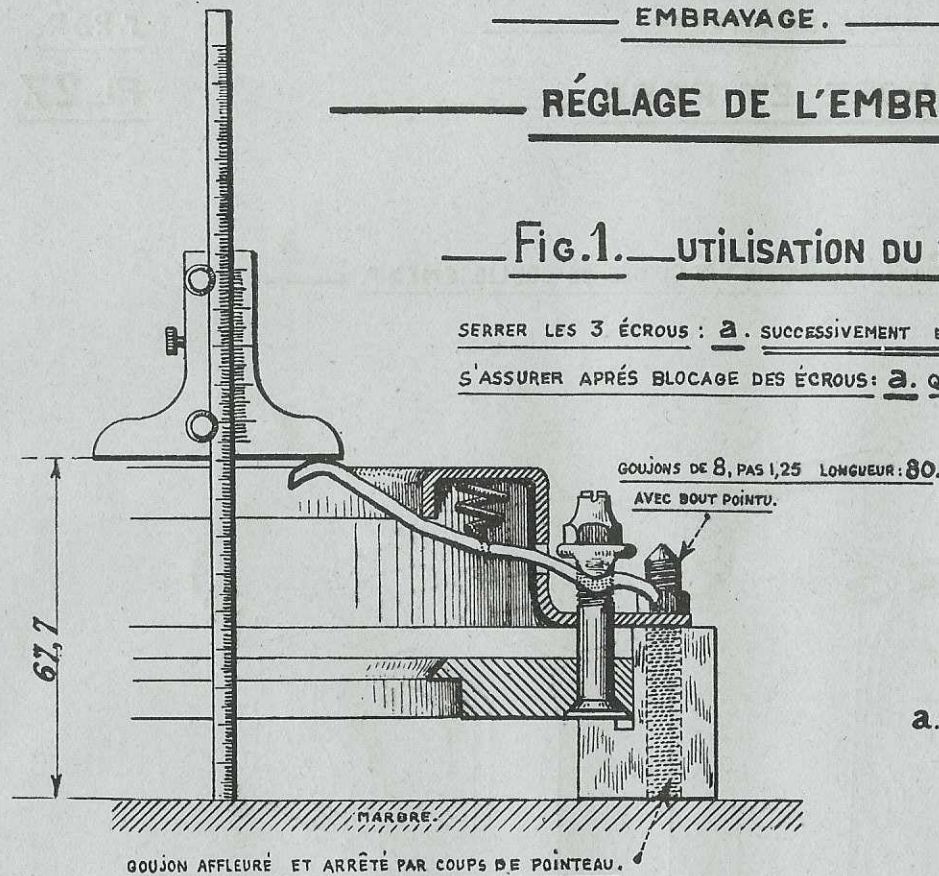
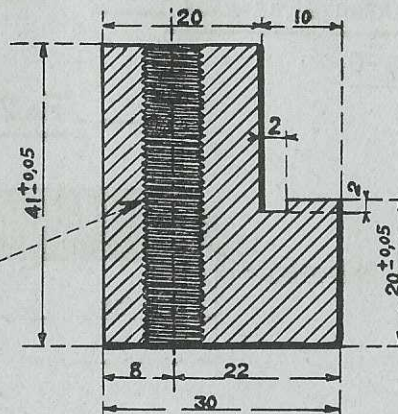


Fig.2. TOUCHES MR-3457.3 (Non vendues.)

3 PIÈCES.

TARAUDÉ A 8, PAS 1,25



BOÎTE DE VITESSES.
DÉPOSE ET POSE.

T.23R.

PL.27.

Fig.1. UTILISATION DES GUIDES DE COULISSEMENT.

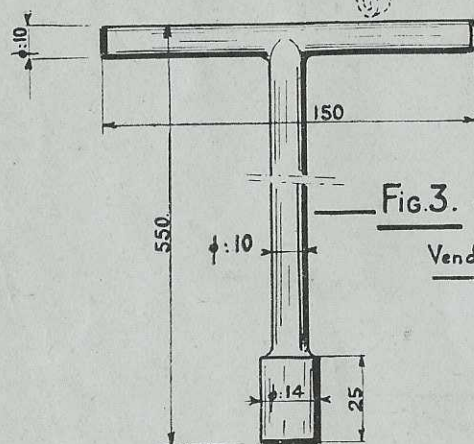
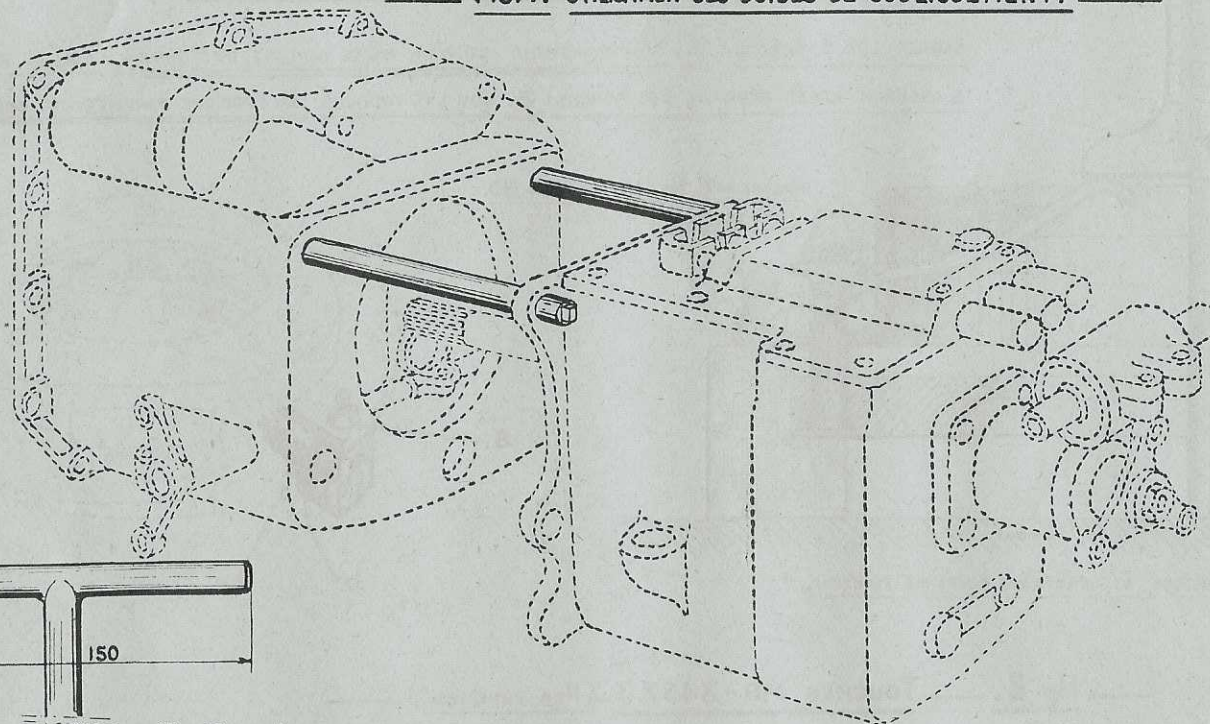


Fig.3. CLÉ POUR VIS DU CARTER EMBRAYAGE.

Vendue sous le n° 1676-T.

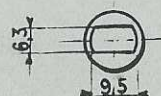
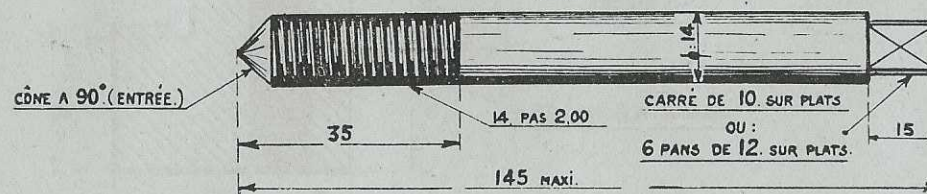


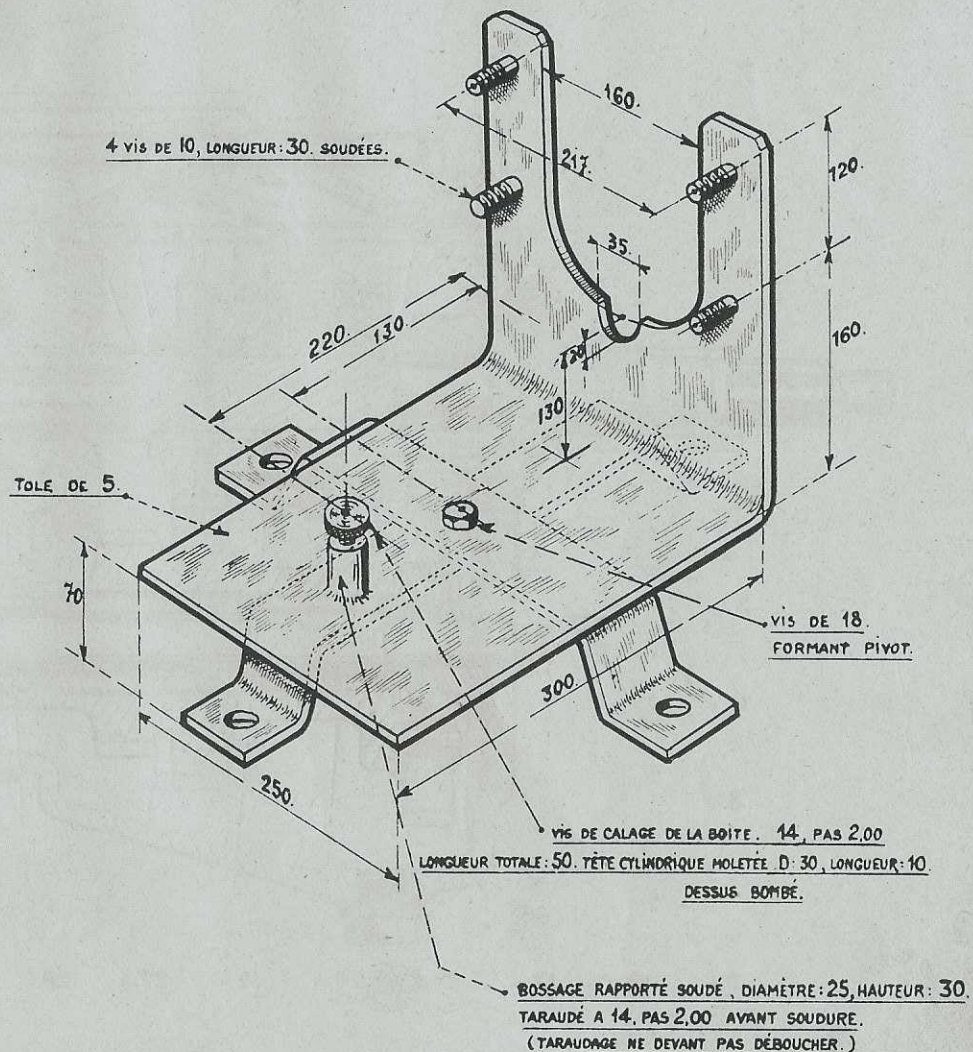
Fig.2. GUIDE DE COULISSEMENT . MR.-3351.2.

Non vendu

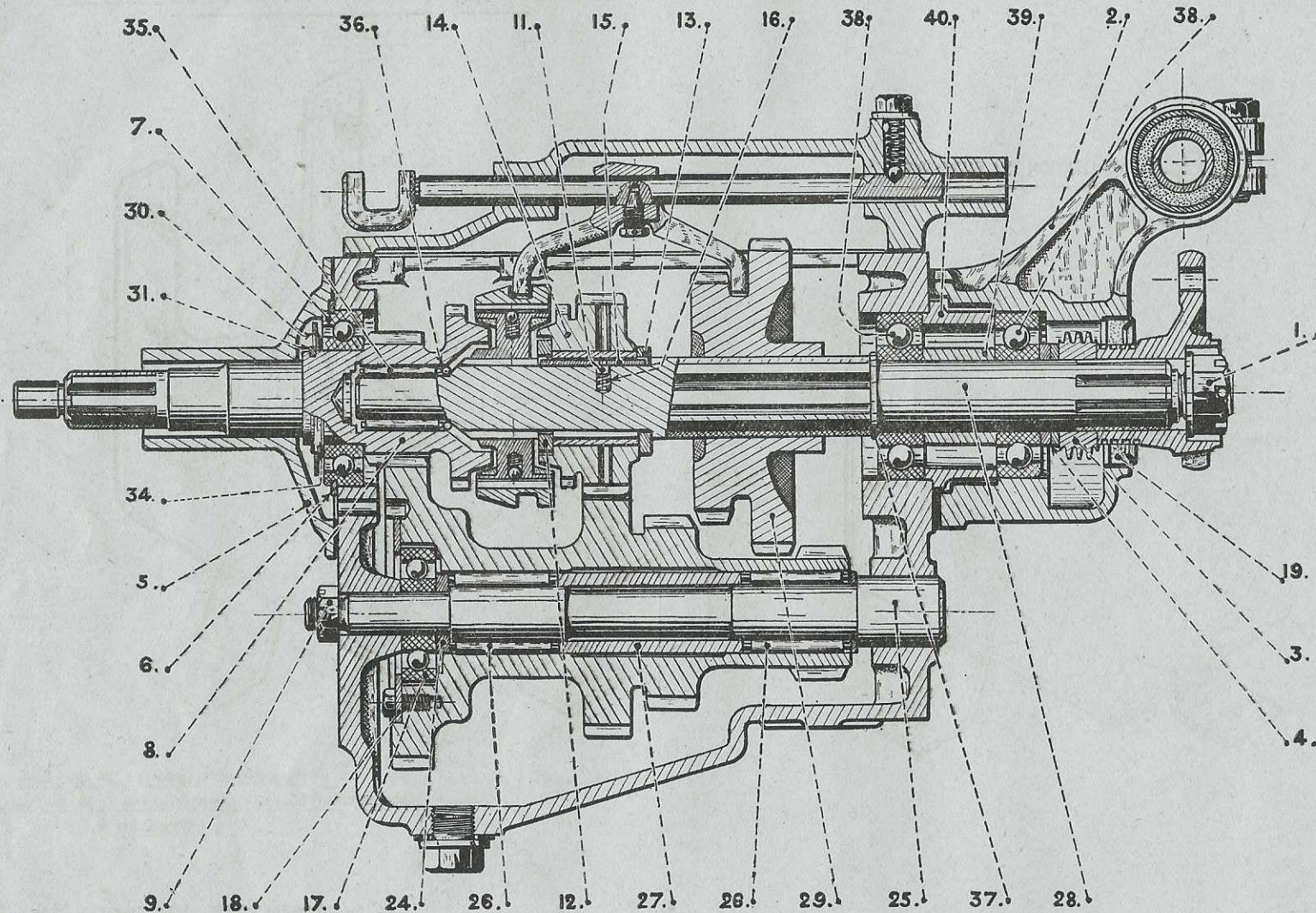


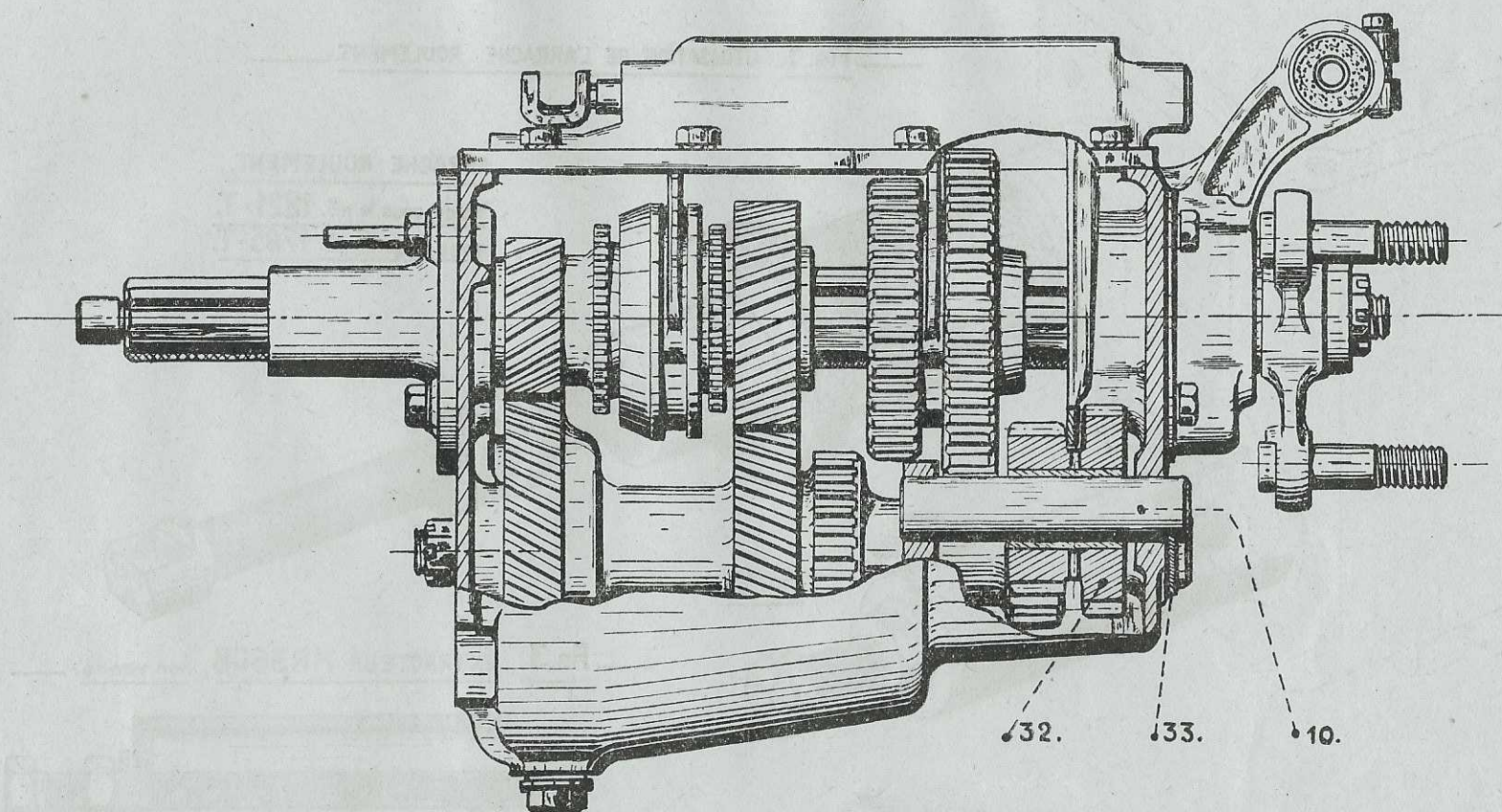
A detailed technical drawing of a mechanical assembly, likely a pump or motor housing, shown in a perspective view. The main body is a rectangular block with a complex internal structure indicated by dashed lines. It features a large circular opening on the front face, possibly for a shaft or a valve. The assembly is mounted on a base plate with two L-shaped mounting flanges at the bottom, each secured with a bolt. A shaft with a keyway is visible on the right side, extending from the main body. The drawing uses solid lines for visible edges and dashed lines for hidden internal features.

Non vendu.



COUPE LONGITUDINALE.





DÉMONTAGE DES ROULEMENTS ARRIÈRE.
ET DE L'AXE DE MARCHE ARRIÈRE.

Fig. 1. UTILISATION DE L'ARRACHE ROULEMENT.

ARRACHE ROULEMENT,
Vendu sous le n°. 1821-T.
avec coquille n°. 1765-T.

Fig. 2.

Fig. 3. EXTRACTEUR MR3608, non vendu.

vis ϕ 10, pas 1,50 LONGUEUR TOTALE 150 AVEC ECROU ET RONDELLE.

TUBE BRUT DE 40 x 35.

100

2 3
5

DEMONTAGE DU PIGNON DE 3:

Fig.1

COUPE DU PIGNON.

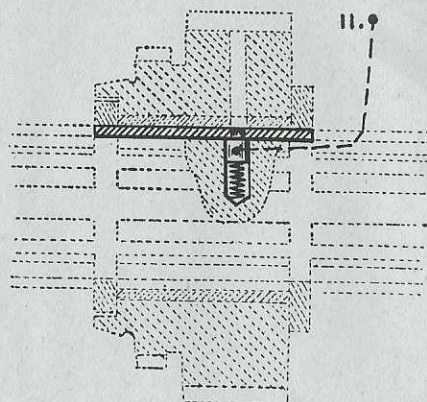


Fig.2.

ENFONCEMENT DE L'ERGOT.

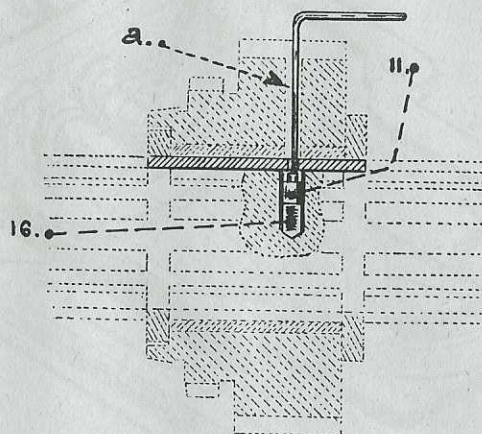
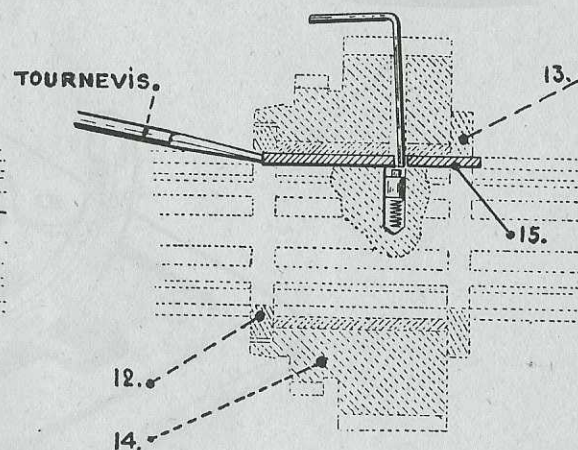


Fig.3.

DEGAGEMENT DE LA PLAQUETTE.



BOÎTE DE VITESSE .

COUVERCLE

T23R
PL.33.

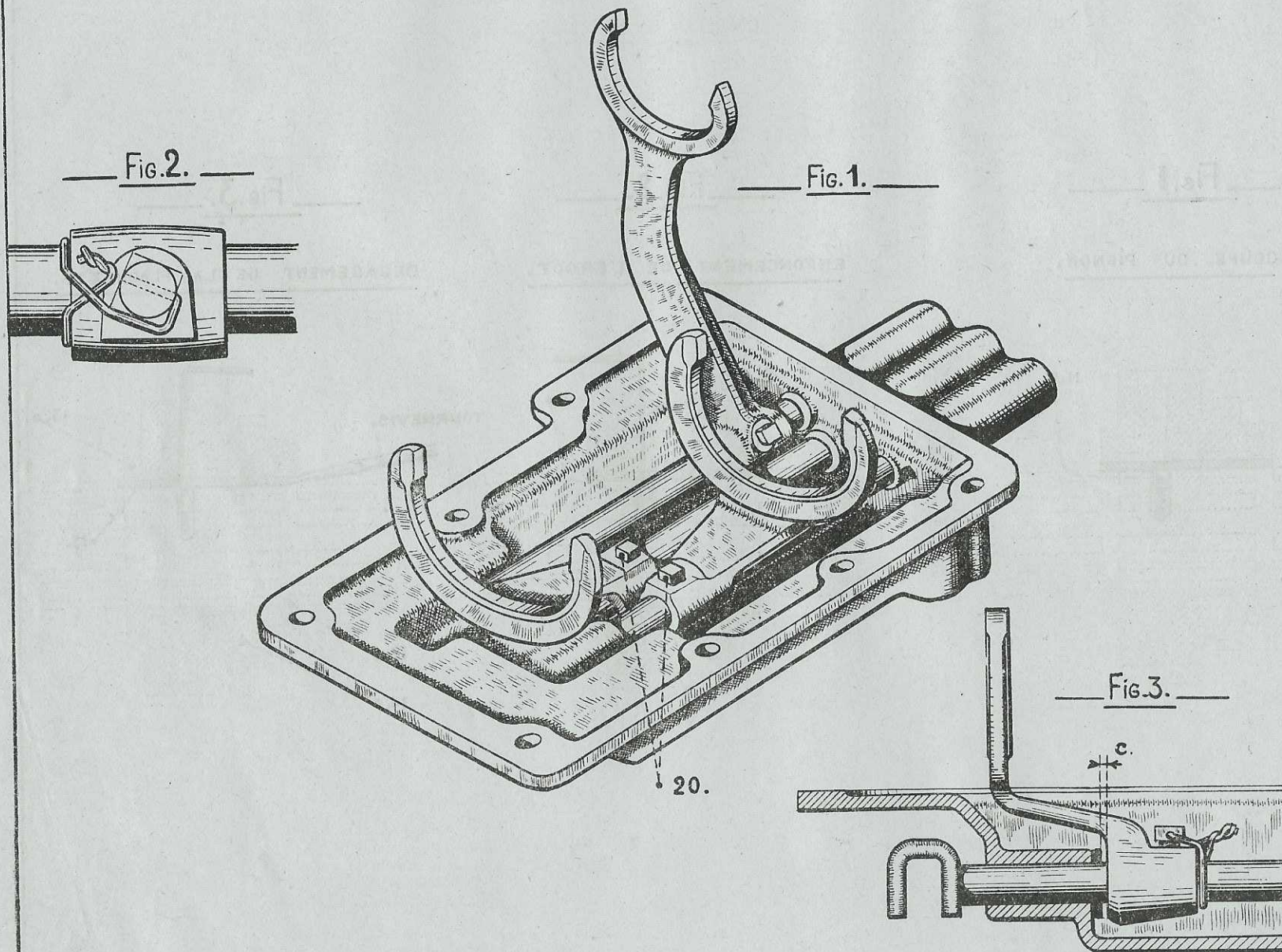
Fig.2.

Fig.1.

Fig.3.

20.

c.



MISE EN PLACE DU BONHOMME DE SÉCURITÉ.

Fig.1. UTILISATION DE LA PINCE.

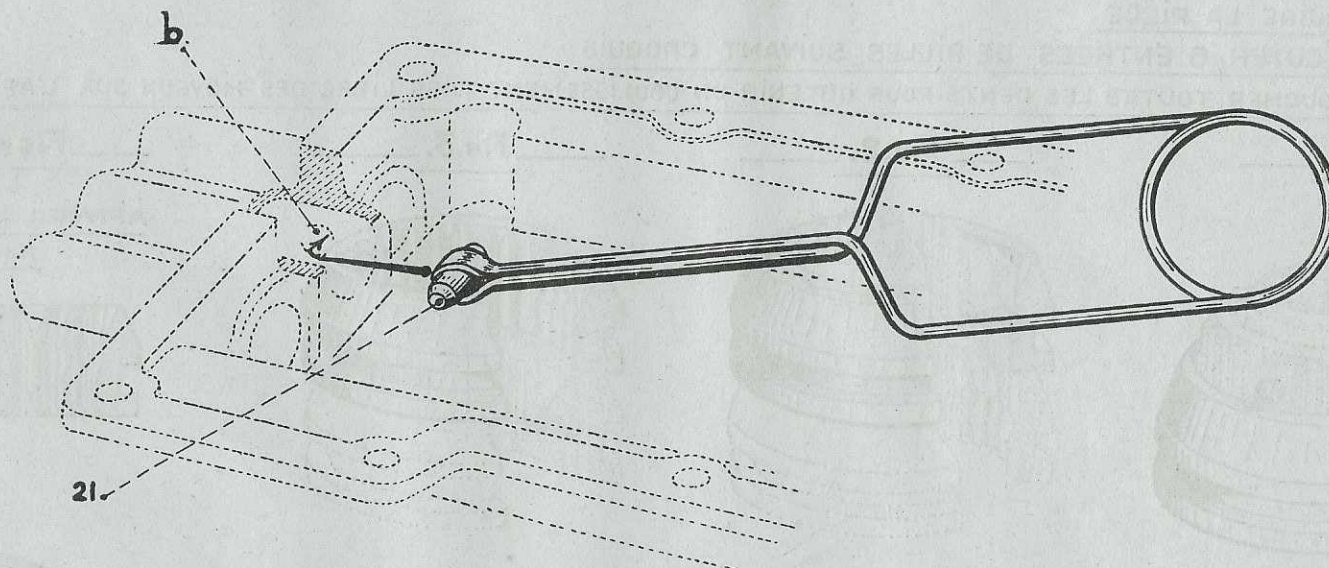
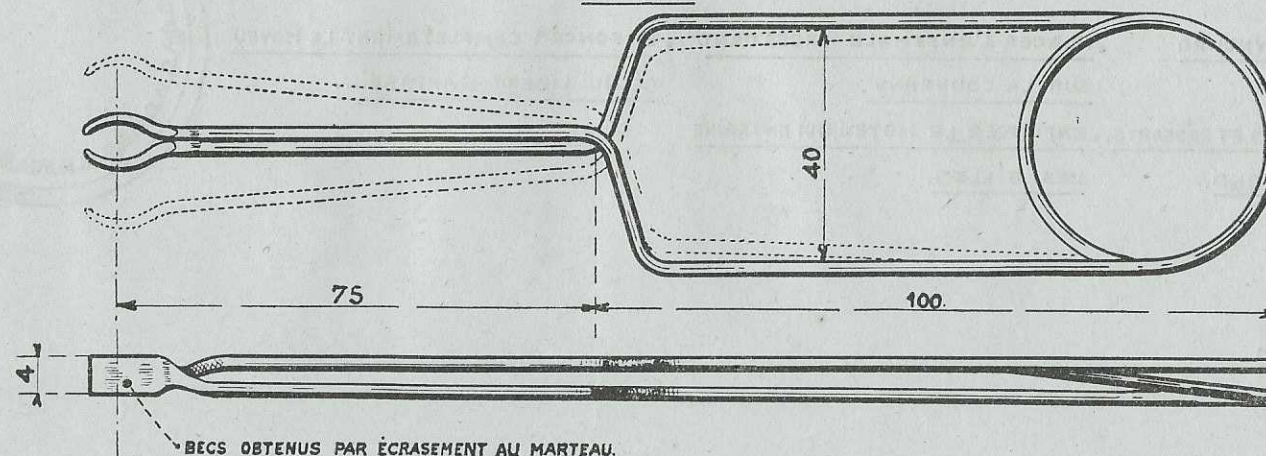


Fig. 2. PINCE MR.3309.

Non vendue.



MONTAGE DU SYNCHRONISEUR.

PRÉPARATION DE L'APPAREIL.

L'APPAREIL EST CONSTITUÉ PAR UNE COURONNE DE SYNCHRONISEUR MODIFIÉE COMME INDiqué CI-APRÈS.

- 1° RECUÏRE LA PIÈCE
- 2° EXÉCUTER 6 ENTRÉES DE BILLES SUIVANT CROQUIS
- 3° RETOUCHER TOUTES LES DENTS POUR OBTENIR UN COULISSEMENT TRÈS LIBRE DES MOYEU SUR L'APPAREIL

Fig.1.

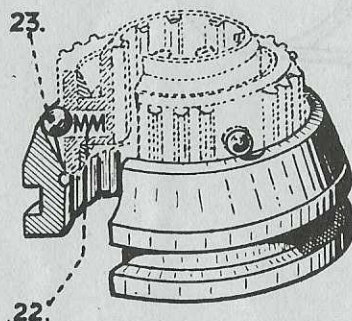


Fig.2.

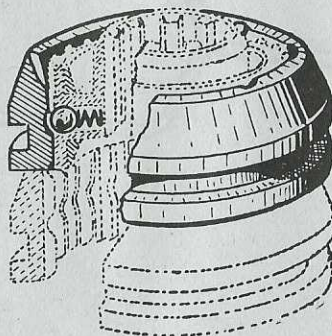


Fig.3.

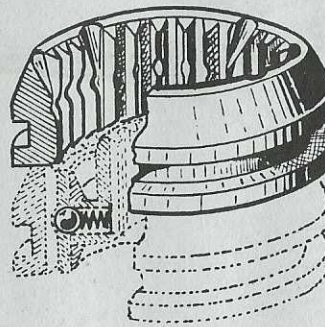
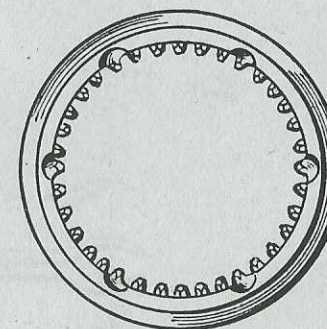


Fig.4.

APPAREIL MR-3609.

Non vendu.



• PLACER LE MOYEU DU SYNCHRO
DANS L'APPAREIL.

• METTRE EN PLACE LES BILLES ET RESSORTS.

• ENFONCER LE MOYEU A FOND.

• PLACER L'ENSEMBLE PRÉCÉDENT
SUR LA COURONNE.

• ENFONCER LE MOYEU QUI ENTRAÎNE
LES BILLES.

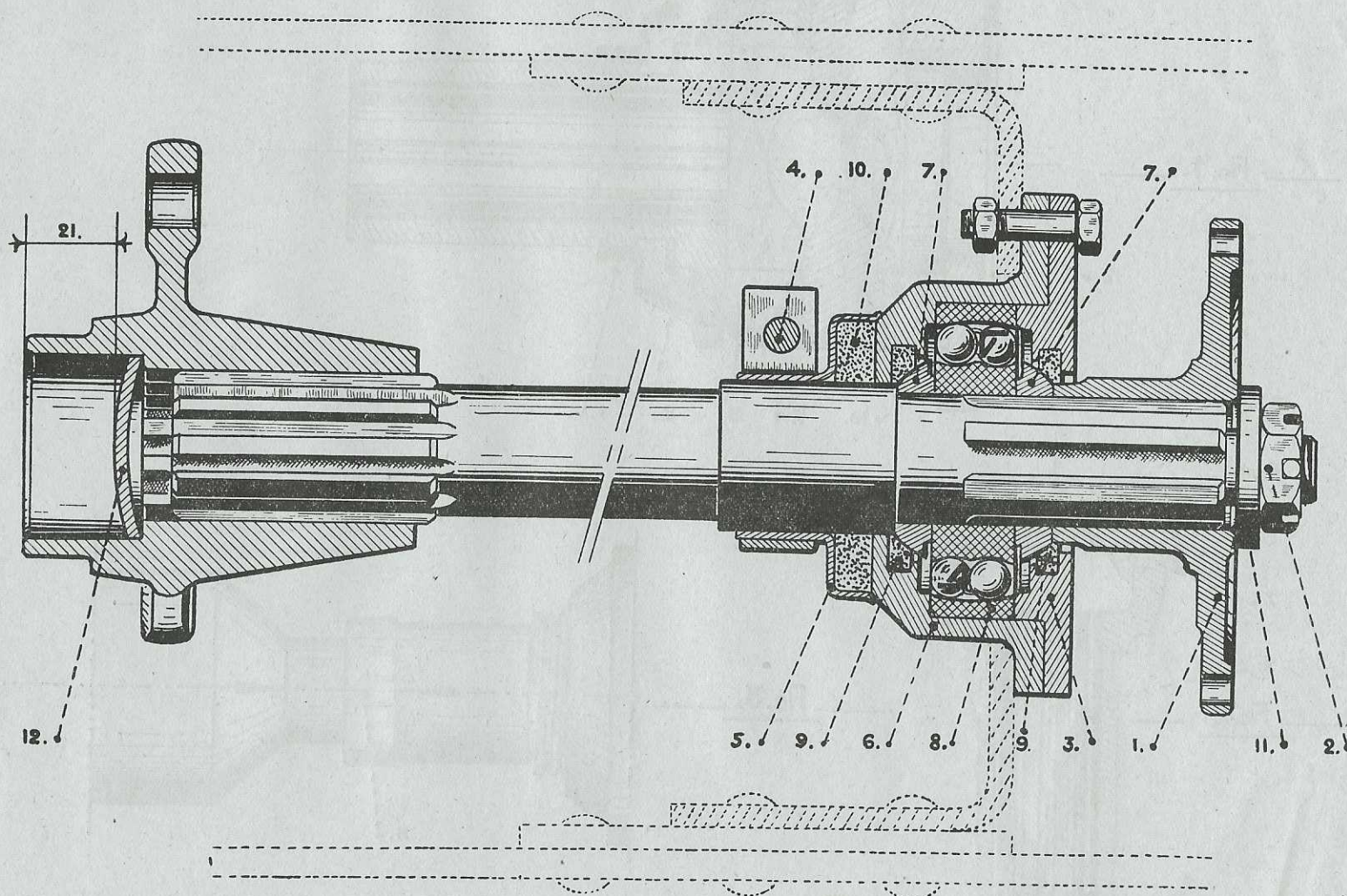
• ENFONCER COMPLÈTEMENT LE MOYEU
CE QUI LIBÈRE L'APPAREIL.

TRANSMISSION.

RELAIS.

T23R

PL37



JOINTS DE L'ARBRE.

Fig. 1.

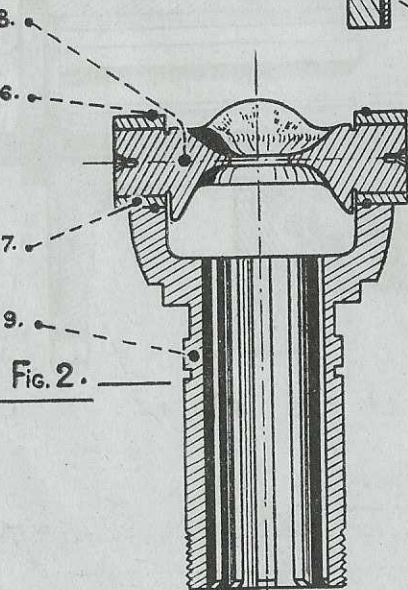
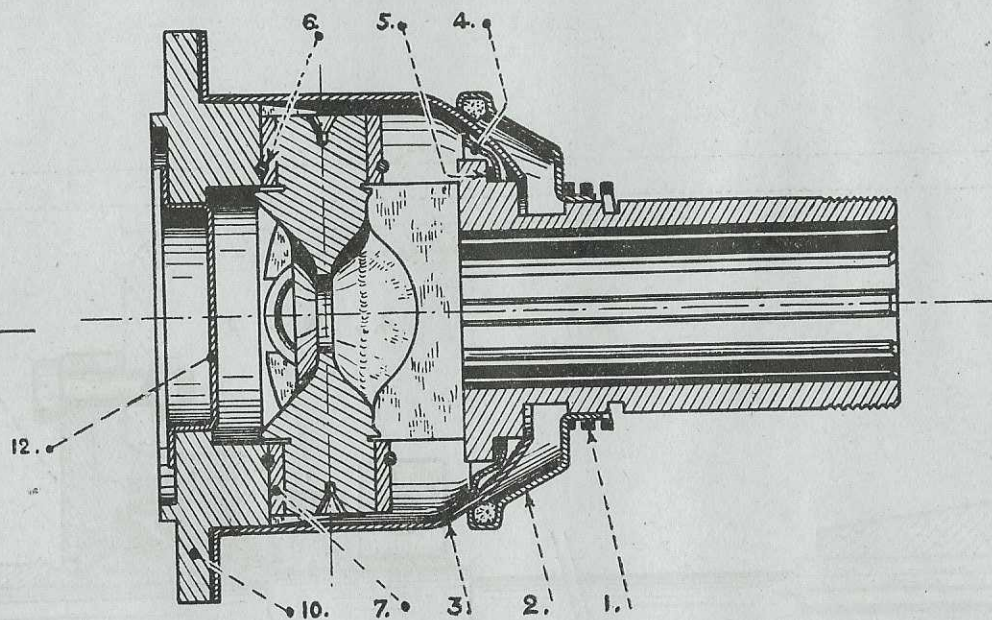


Fig. 2.

Fig. 3.

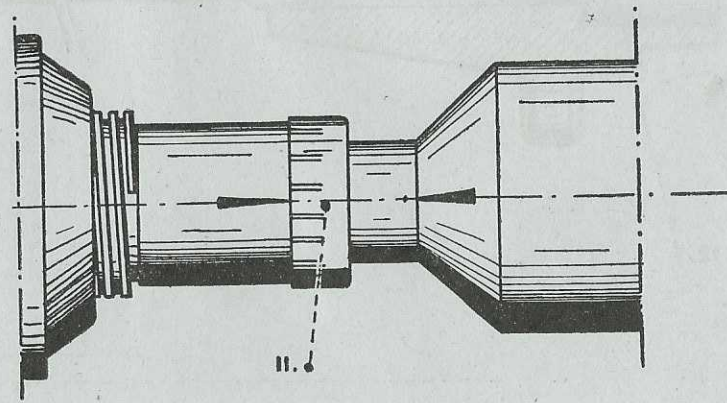
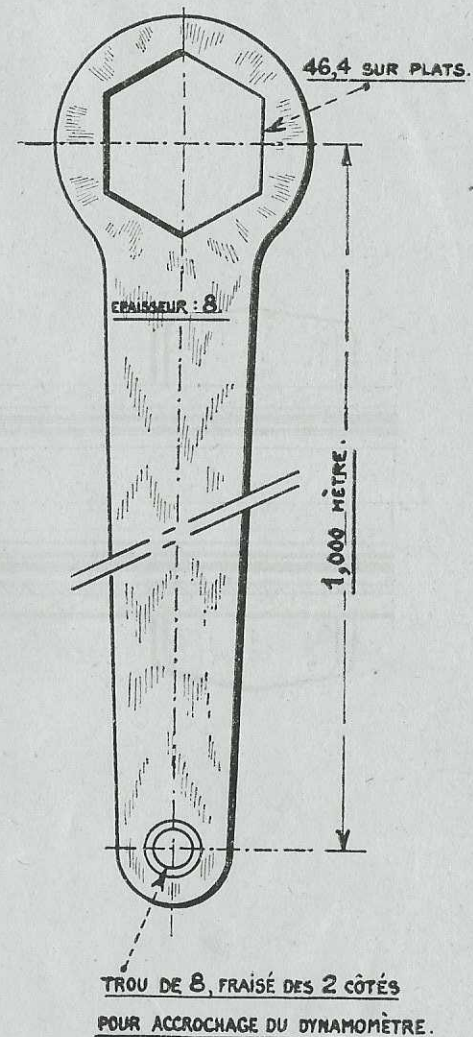
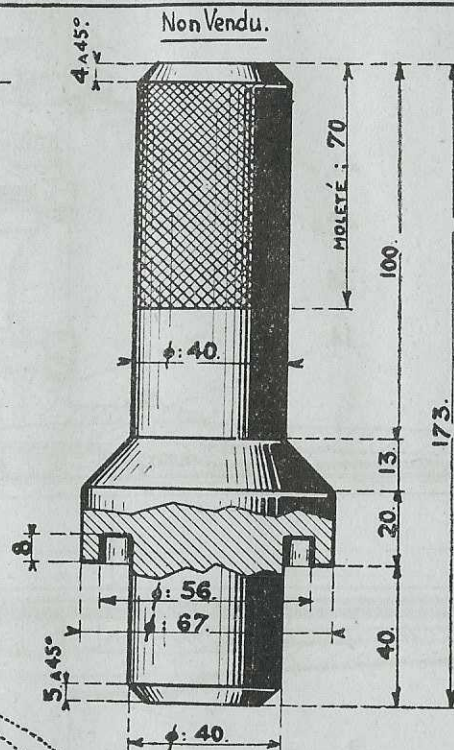
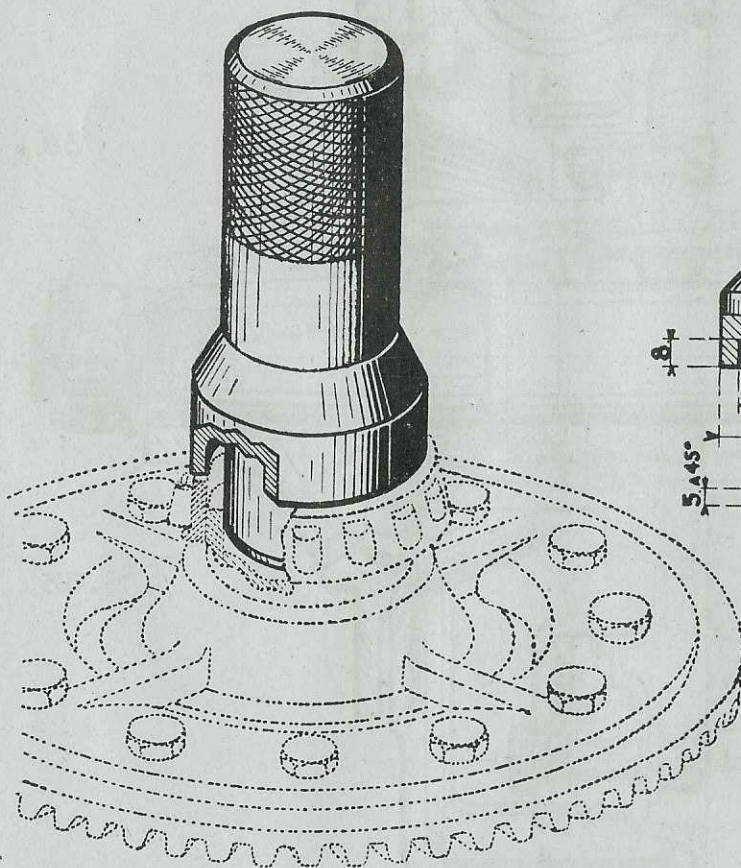


Fig2. MANDRIN MR.3602 POUR MONTAGE
DES ROULEMENTS DE BOITERS DE DIFFÉRENTIEL.

Fig.3. CLÉ D'ÉCROU DE MOYEU.
Vendue sous le N° 2009-T.

Fig.1. UTILISATION DU MANDRIN.

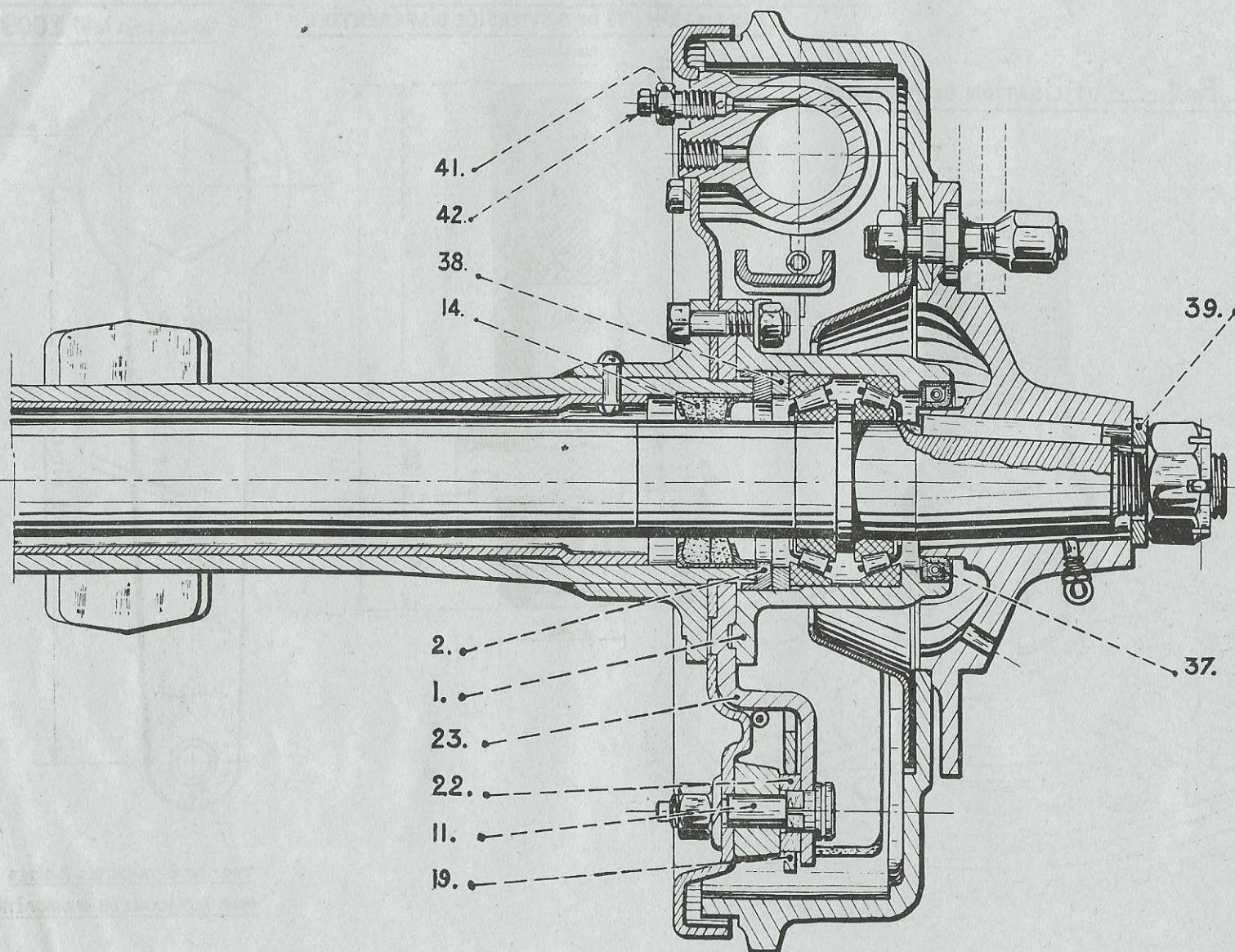


PONT ARRIERE.

T23R.

PL.40.

COUPE DU MOYEU TAMBOUR.



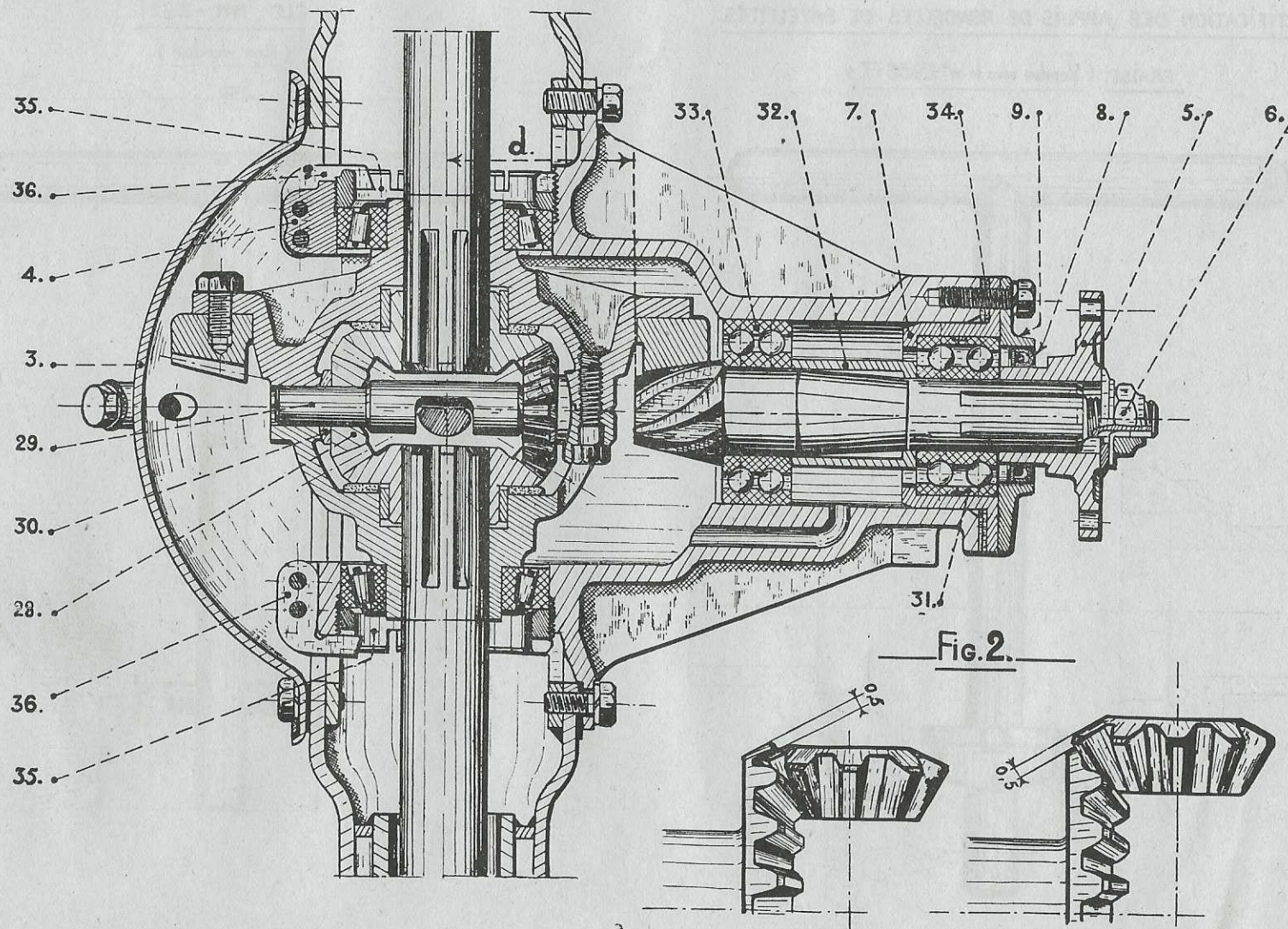
PONT ARRIERE.

COUPE DU NEZ DE PONT.

T 23 R.

PL. 41.

Fig. 1.



PONT ARRIÈRE.

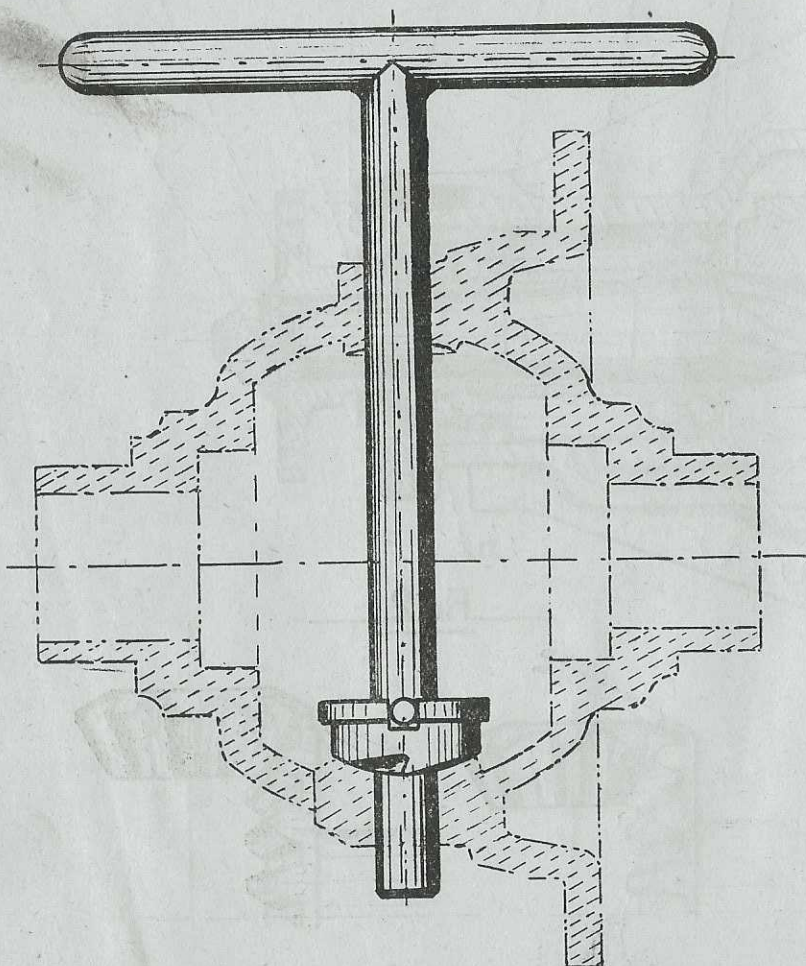
DIFFÉRENTIEL.

T23R

PL.41-A

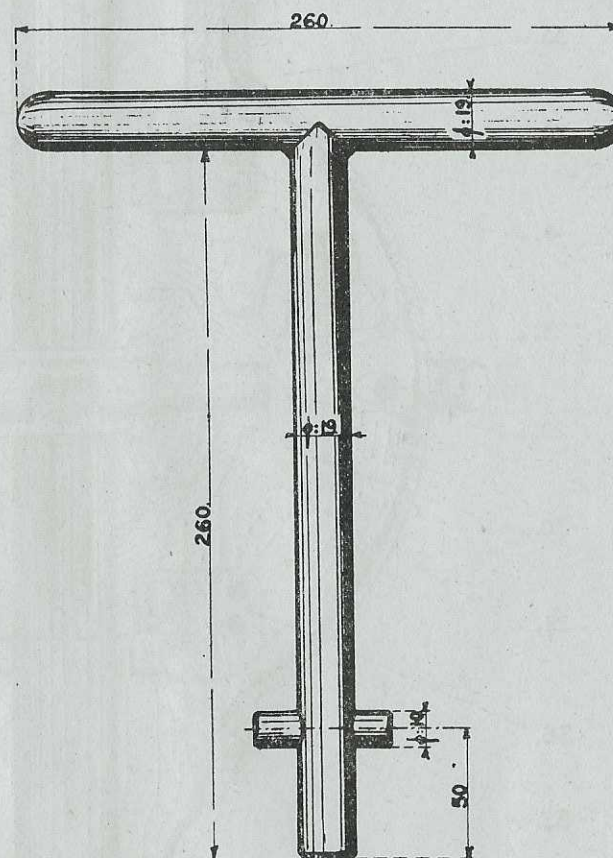
RECTIFICATION DES APPUÏS DE RONDELLES DE SATELLITES.

FRAISE. (Vendue sous le n° 2038-T.)



CLE MR.-3621.

(Non vendue.)



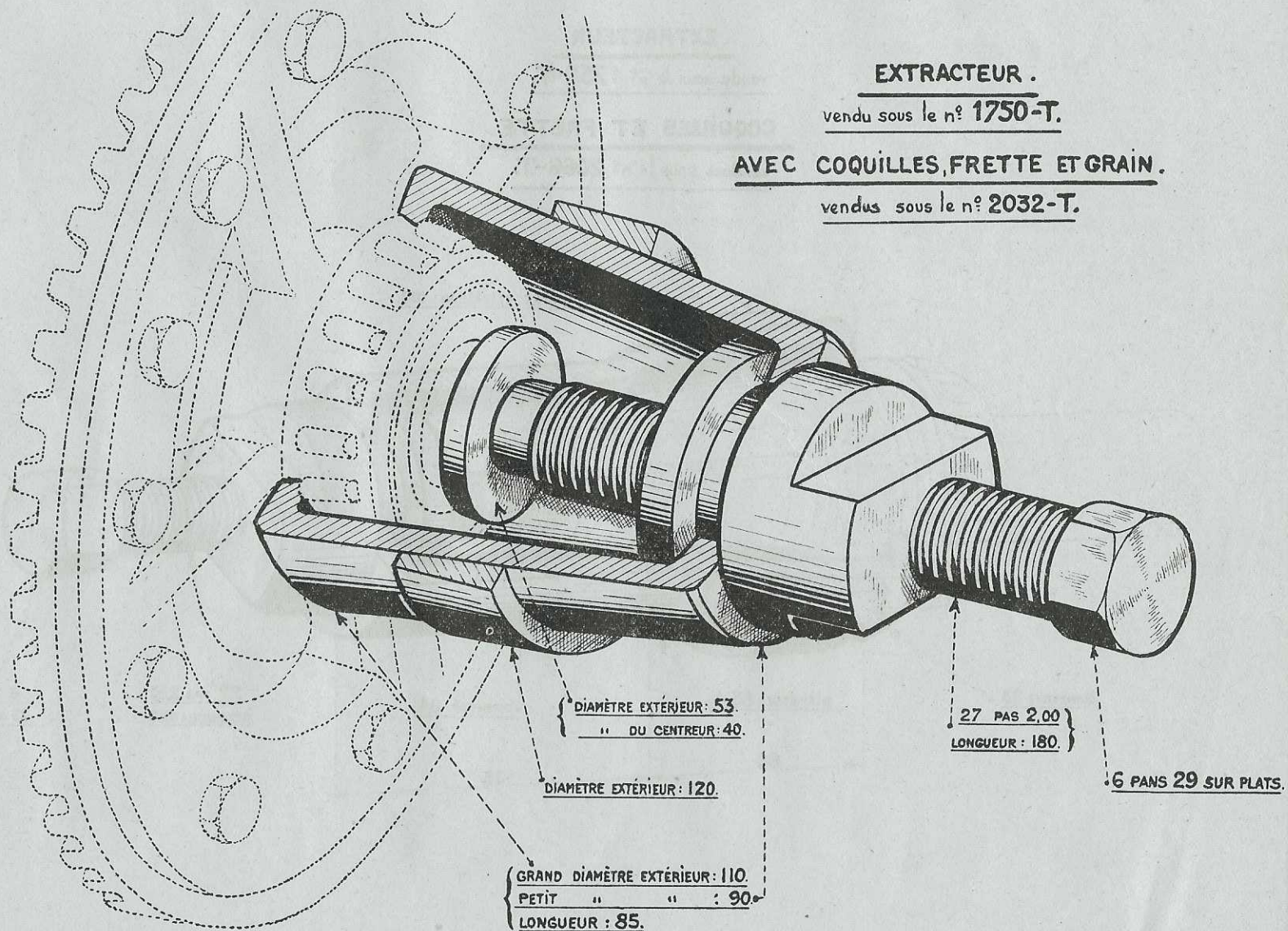
DÉMONTAGE DU ROULEMENT DE DIFFÉRENTIEL.

EXTRACTEUR .

vendu sous le n° 1750-T.

AVEC COQUILLES, FRETTE ET GRAIN.

vendus sous le n° 2032-T.



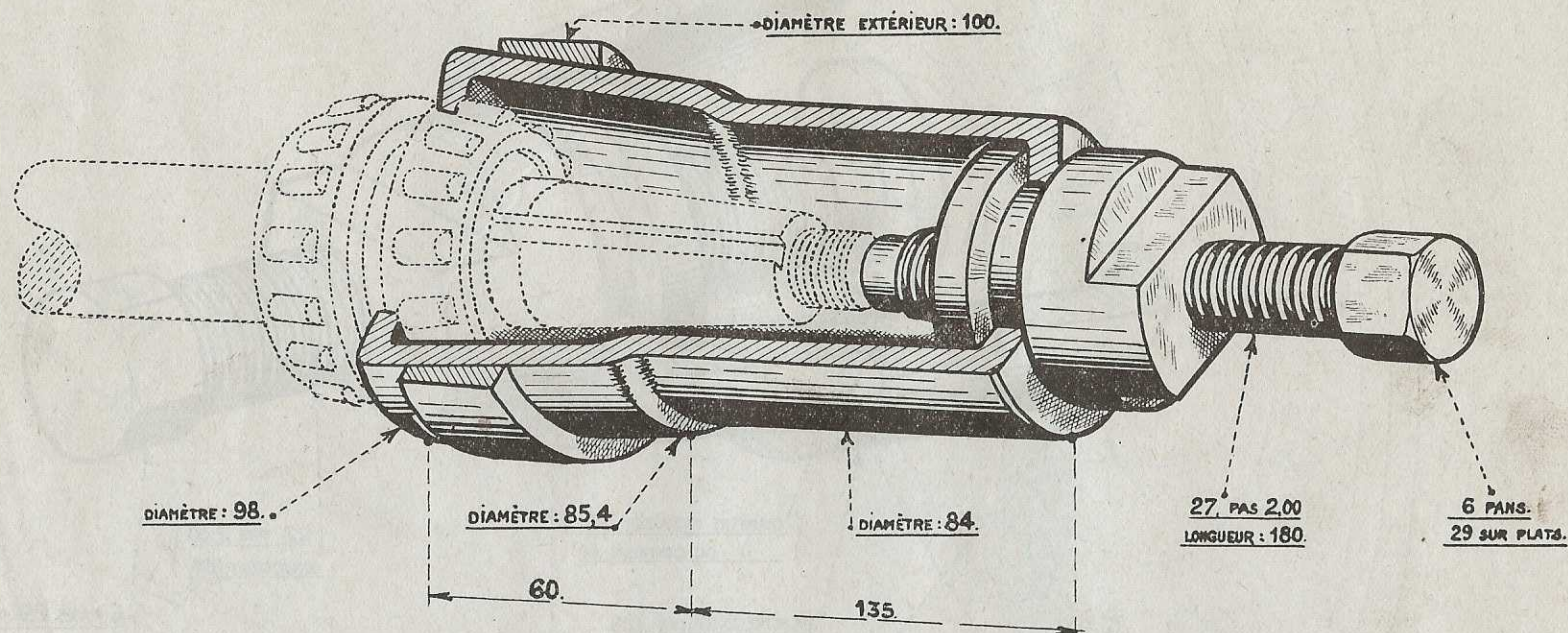
DÉMONTAGE DU ROULEMENT D'ARBRE DE PONT.

EXTRACTEUR

vendu sous le n° 1750-T.

COQUILLES ET FRETTE.

vendues sous le n° 2066-T.



PLATEAU DE FREIN.

Fig. 1.

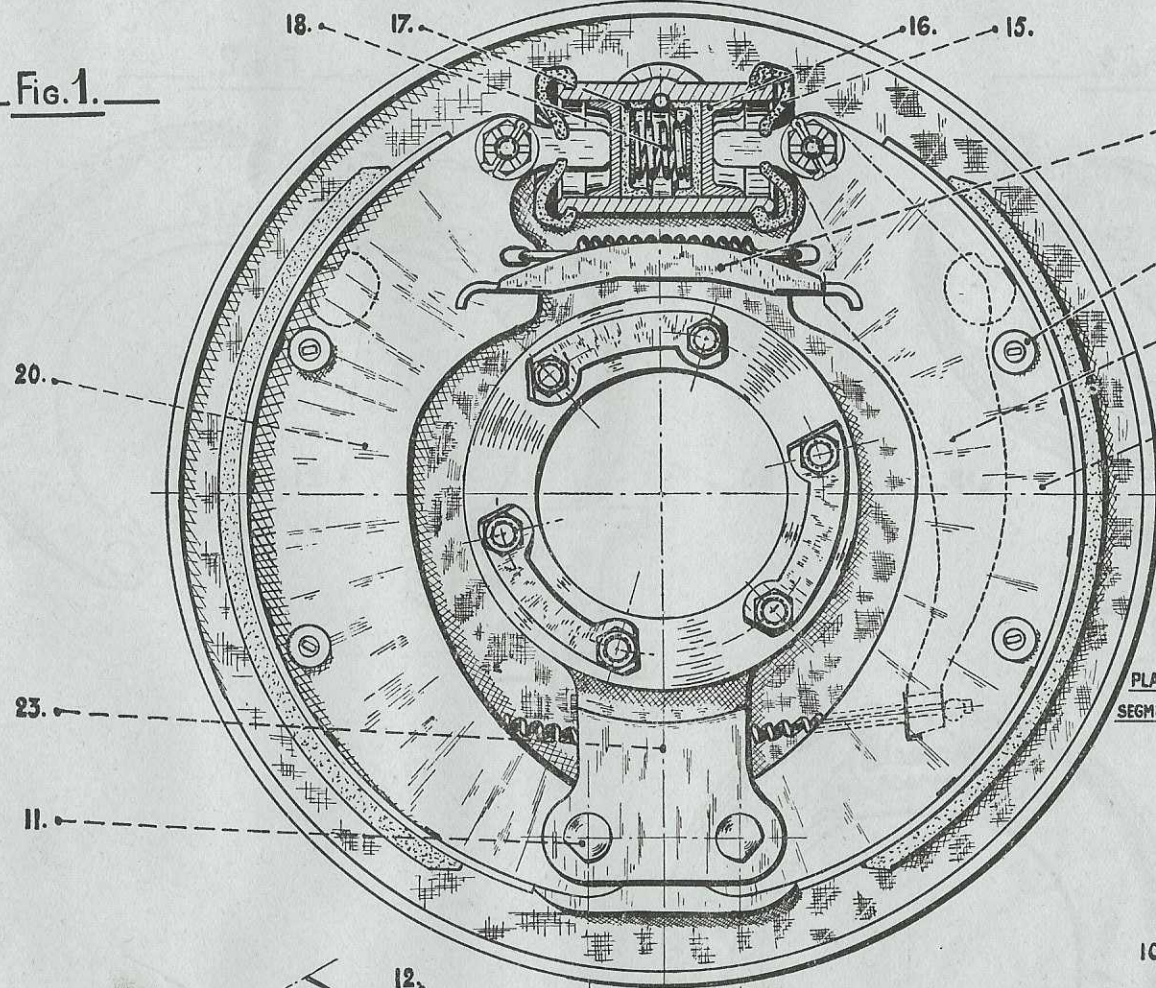


Fig. 3.

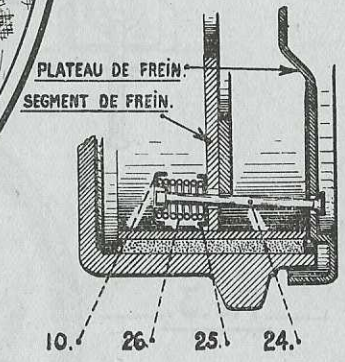
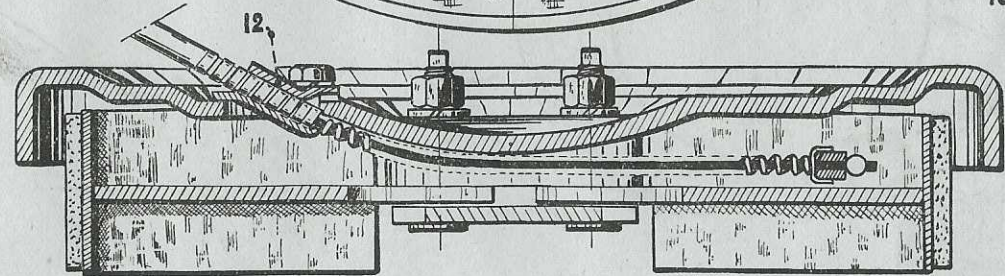


Fig. 2.



MONTAGE DES SEGMENTS DE FREIN.

Fig.1.

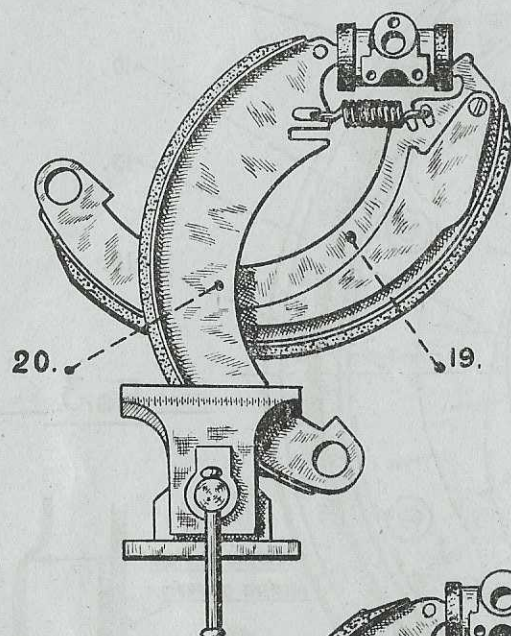


Fig.2.

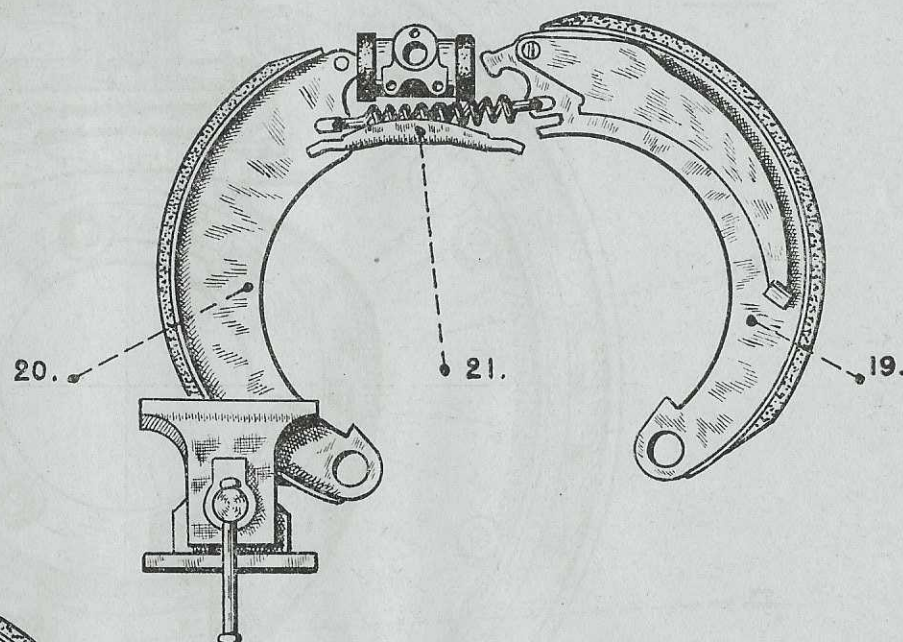
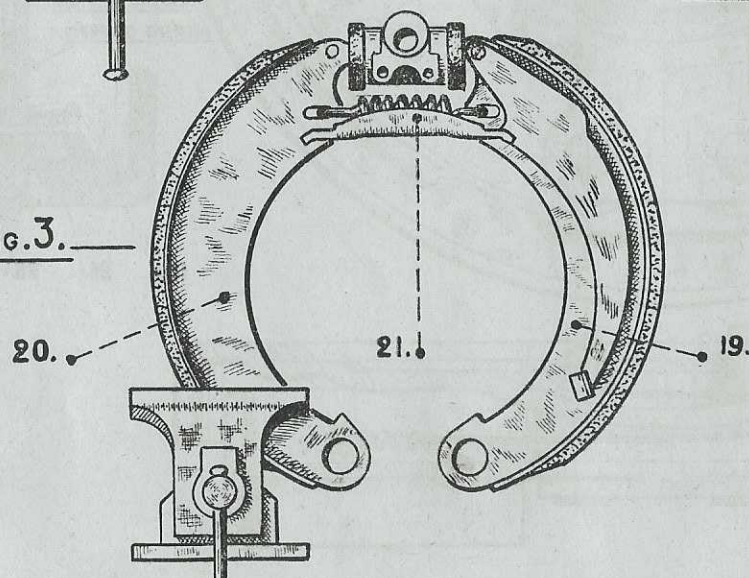


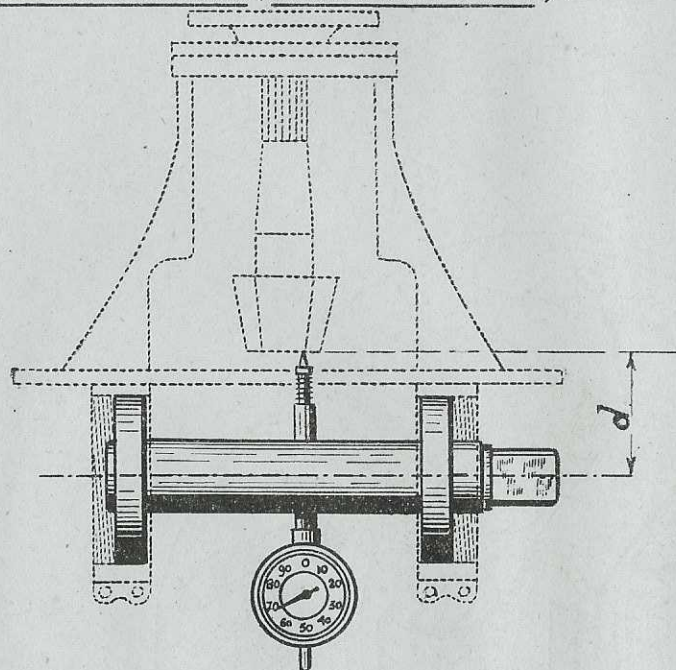
Fig.3.



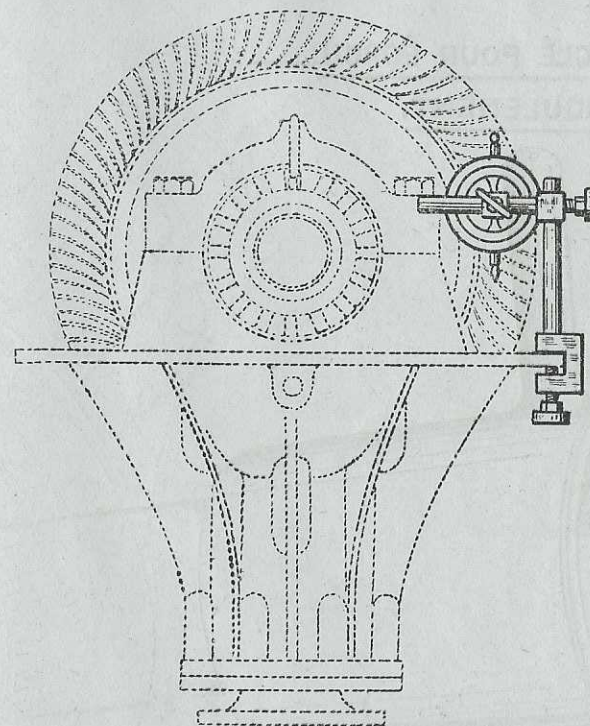
RÉGLAGE DU COUPLE CONIQUE.

PL.46.

— Fig.1. — RÉGLAGE DE LA DISTANCE CONIQUE. —
APPAREIL DE RÉGLAGE. (Vendu sous le n° 2040-T).



— Fig.2. — RÉGLAGE DE L'ENTREDENTS. —
SUPPORT DE COMPAREUR (Vendu sous le n° 2041-T).



TRADUCTION DES INSCRIPTIONS
(Pour le couple représenté)

LETTRES DE SÉRIE. (INSCRITES SUR LE PIGNON ET LA COURONNE.)

H.A.

COTE DE RÉGLAGE DU PIGNON: (INSCRITE SUR LE PIGNON.)

90,15

JEU D'ENGRENNEMENT: (INSCRIT SUR LA COURONNE)

20.

NUMÉRO D'APPARIEMENT: (INSCRIT SUR LE PIGNON ET LA COURONNE)

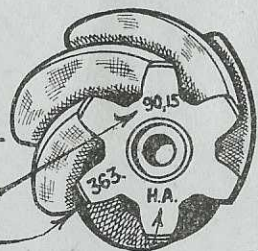
363.

— Fig.3. — PIGNON.

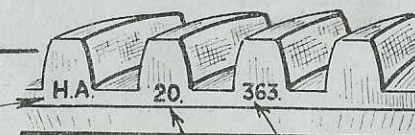
COTE DE RÉGLAGE DU PIGNON.

NUMÉRO D'APPARIEMENT.

LETTRES DE SÉRIE.



— Fig.4. — COURONNE.



NUMÉRO D'APPARIEMENT

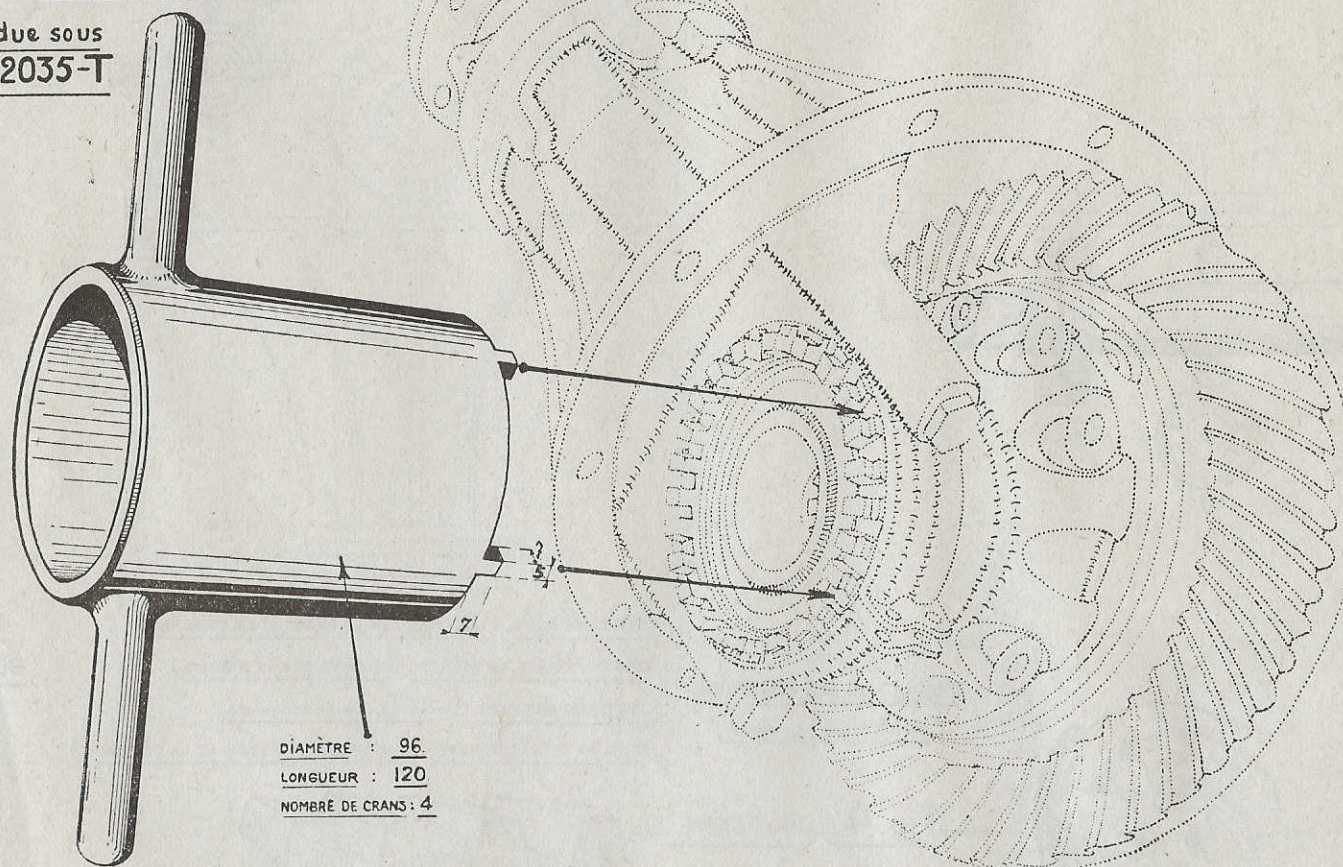
COTE (EN CENTIÈMES) DU JEU D'ENGRENNEMENT.

SERRAGE DE L'ÉCROU DU ROULEMENT DE DIFFÉRENTIEL.

Fig.2 UTILISATION DE LA CLÉ.

Fig.1. CLÉ POUR ÉCROU
DU ROULEMENT.

vendue sous
le n° 2035-T



DIAMÈTRE : 96.
LONGUEUR : 120
NOMBRE DE CRANS : 4

RECTIFICATION D'UN TAMBOUR.

Fig.1. UTILISATION DU MANDRIN.

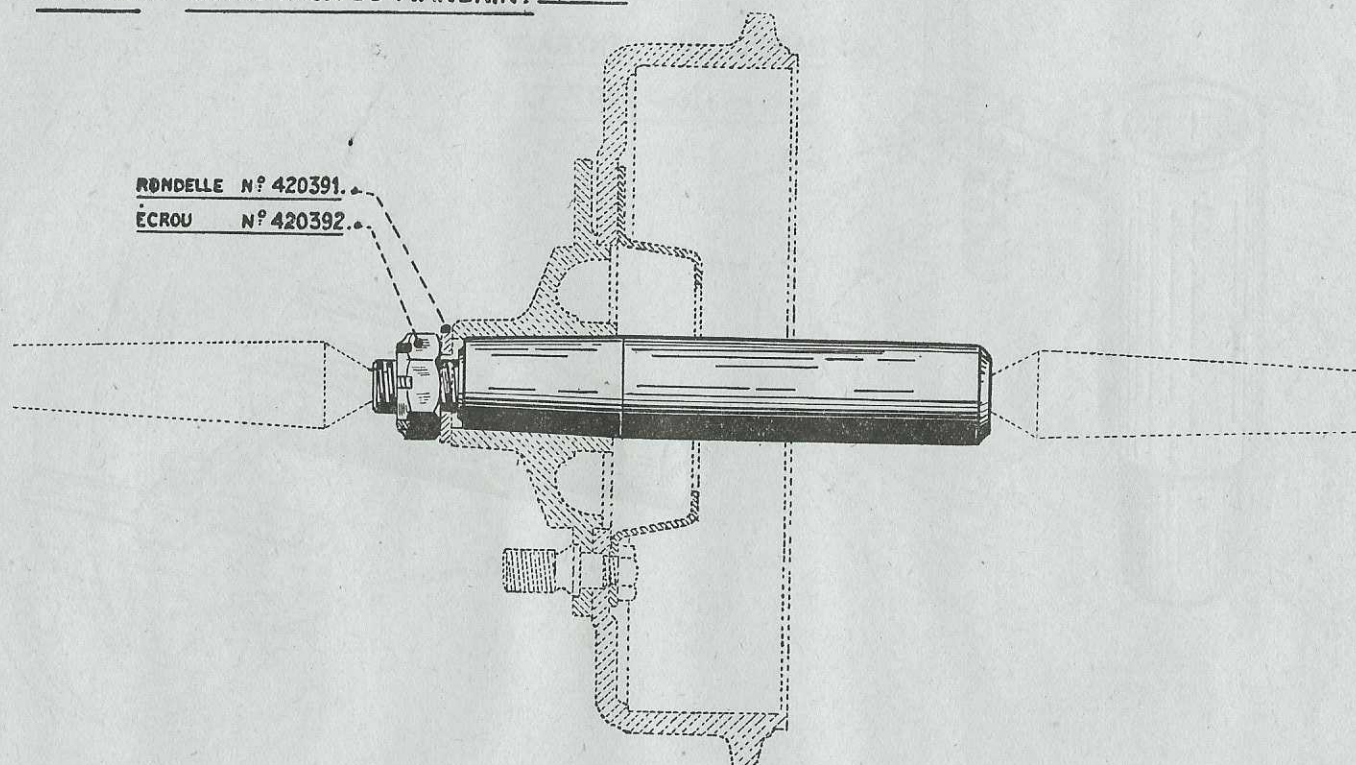
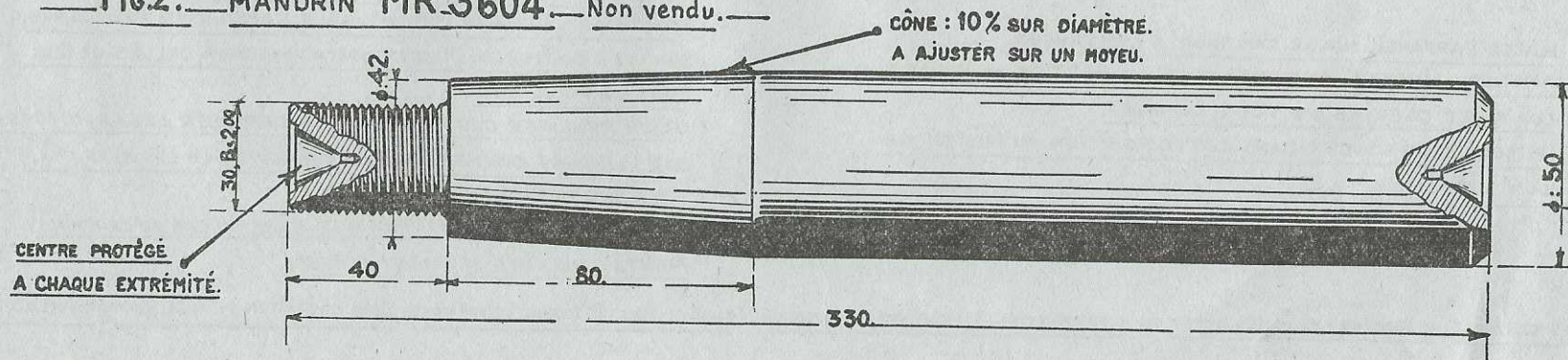


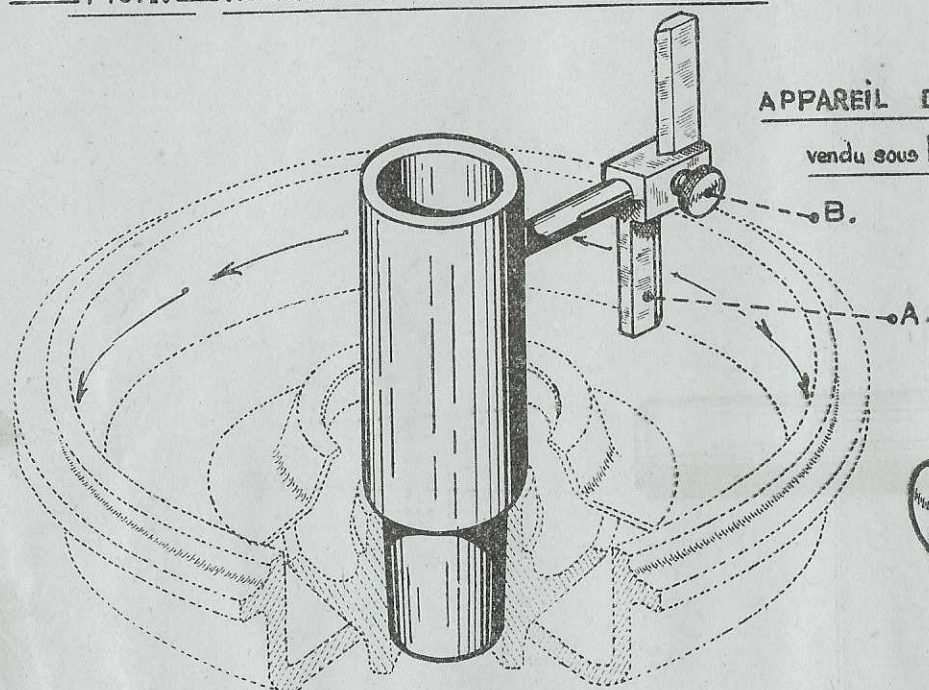
Fig.2. MANDRIN MR 3604. Non vendu.



_____CENTRAGE DES SEGMENTS DE FREIN._____

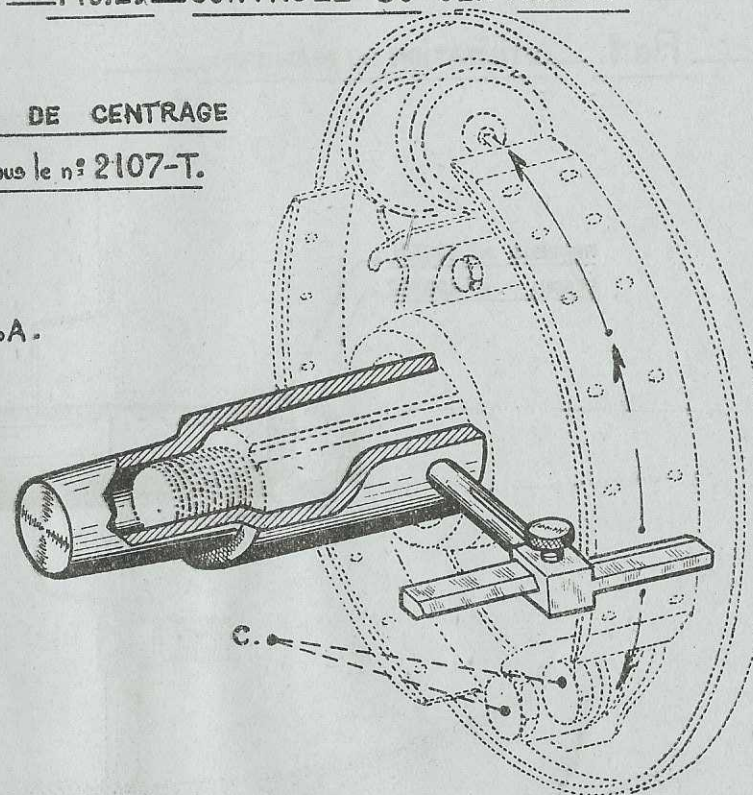
____Fig.1.____RELEVÉ DU DIAMÈTRE DU TAMBOUR.____

____Fig.2.____CONTRÔLE DU CENTRAGE.____



APPAREIL DE CENTRAGE

vendu sous le n° 2107-T.



PLACER L'APPAREIL SUR LE TAMBOUR À CONTRÔLER.
AMENER L'INDEX A. AU CONTACT DE LA PORTÉE DU TAMBOUR.
LUI FAIRE DÉCRIRE UN TOUR COMPLET.
IMMOBILISER L'INDEX DANS CETTE POSITION AU MOYEN DE
LA VIS: B.

PRÉSENTER L'APPAREIL SUR L'ARBRE DE PONT.
PRÉSENTER L'INDEX: A. IMMOBILISÉ À L'OPÉRATION PRÉCÉDENTE.
SUR LES GARNITURES. L'INDEX DOIT EFFLEURER CELLES-CI SUR
TOUT LE POURTOUR.

(POUR RÉALISER CETTE CONDITION, DÉPLACER LES GARNITURES
DANS LE SENS CONVENABLE, EN AGISSANT SUR LES AXES: C.
ET SUR LES CAMES DE RÉGLAGE).

RÉTOUCHER LES GARNITURES À LA RÂPE, AU CAS OÙ CERTAINS
POINTS SAILLANTS SÉRAIENT DÉCELÉS.

APRÈS CONTRÔLE, DESSERRER LES CAMES DE FAÇON À PERMETTRE LE MONTAGE DU TAMBOUR. (POUR LE RÉGLAGE DÉFINITIF DES CAMES, VOIR OPÉRATION N°421., paragraphe: 25-C)

RÉGLAGE DES SEGMENTS DE FREÏN

Fig. 1. VUE ARRIÈRE DU PLATEAU DE FREÏN.

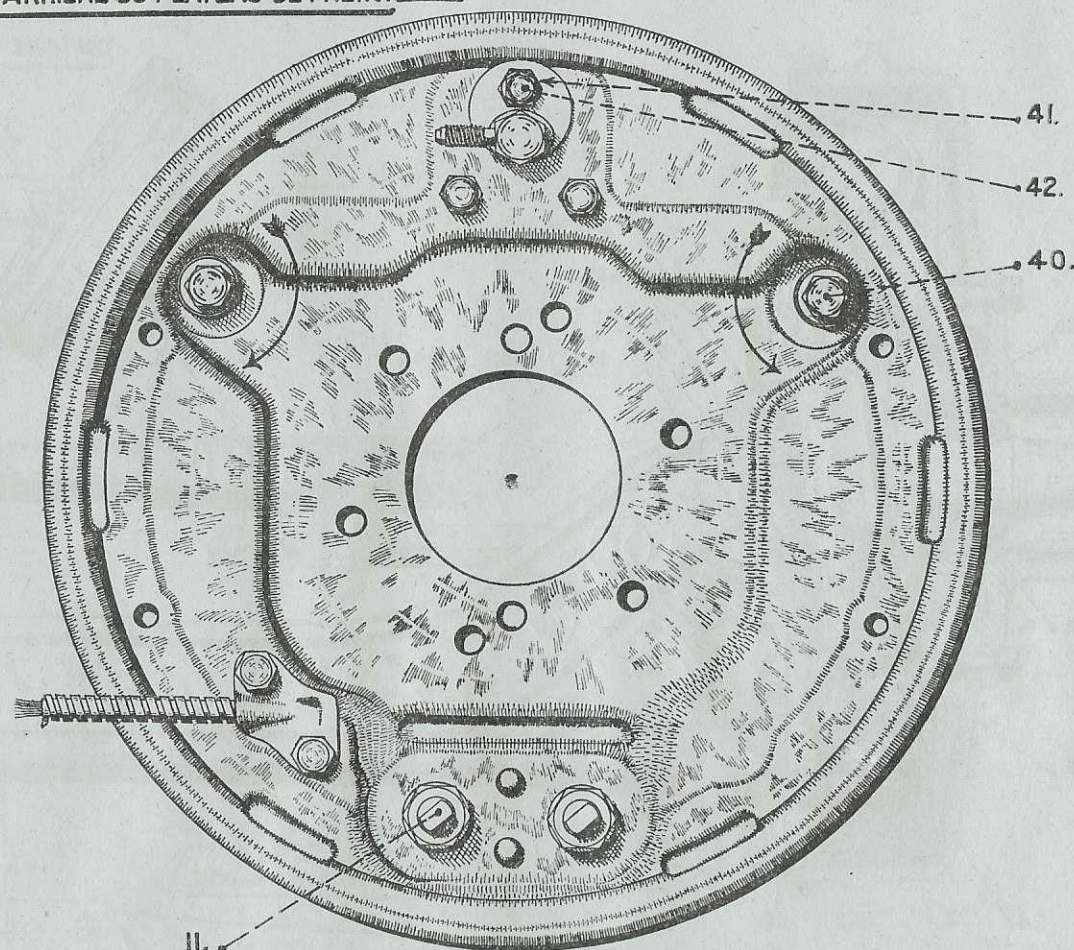
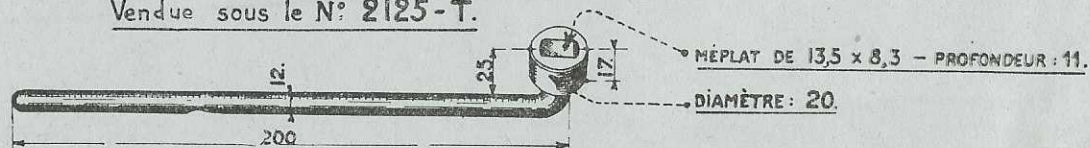


Fig. 2. CLÉ DE RÉGLAGE DES POINTS FIXES.

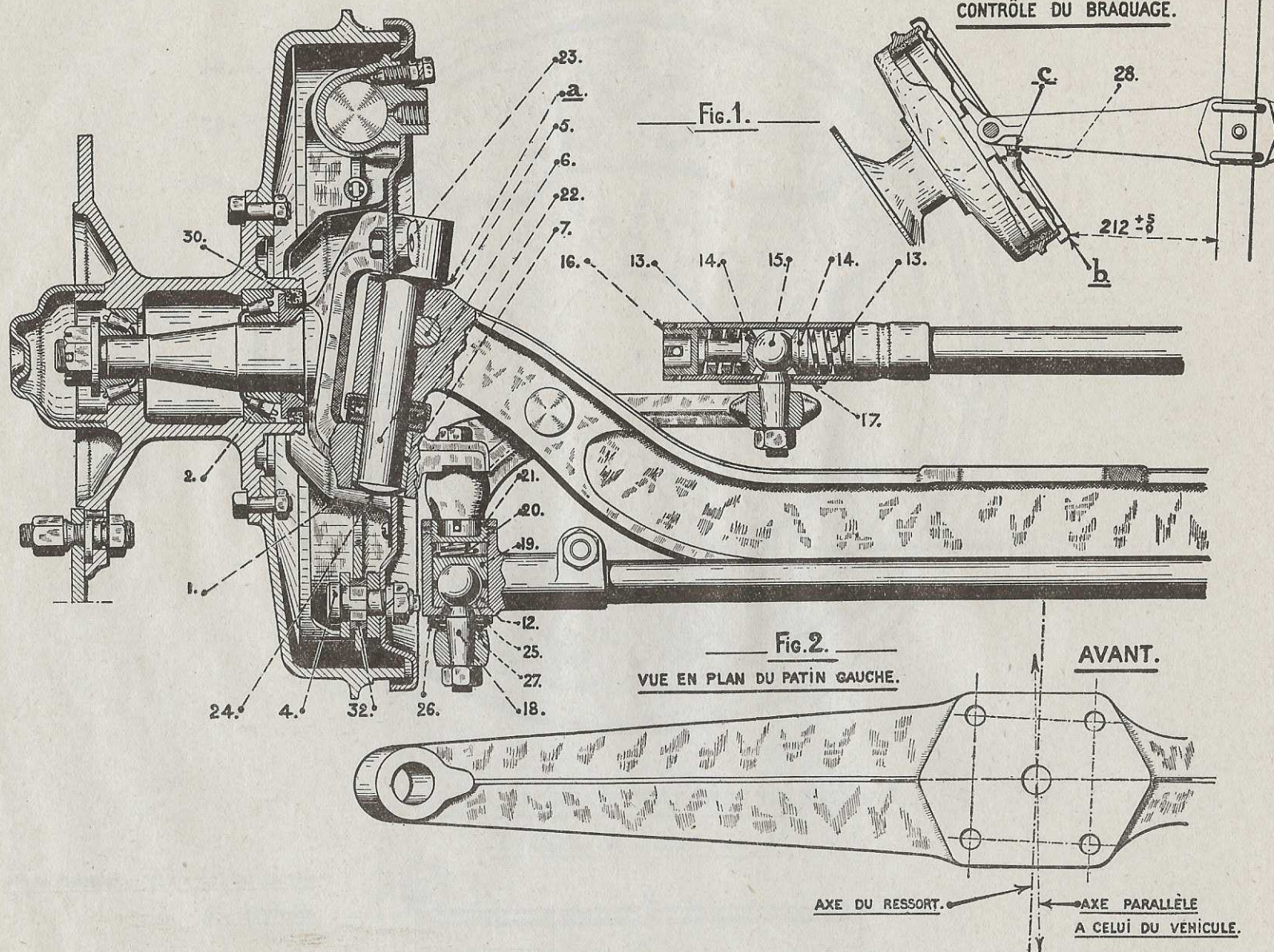
Vendue sous le N° 2125-T.



— COUPE PAR L'AXE DU PIVOT. —

Fig. 3.

CONTRÔLE DU BRAQUAGE.



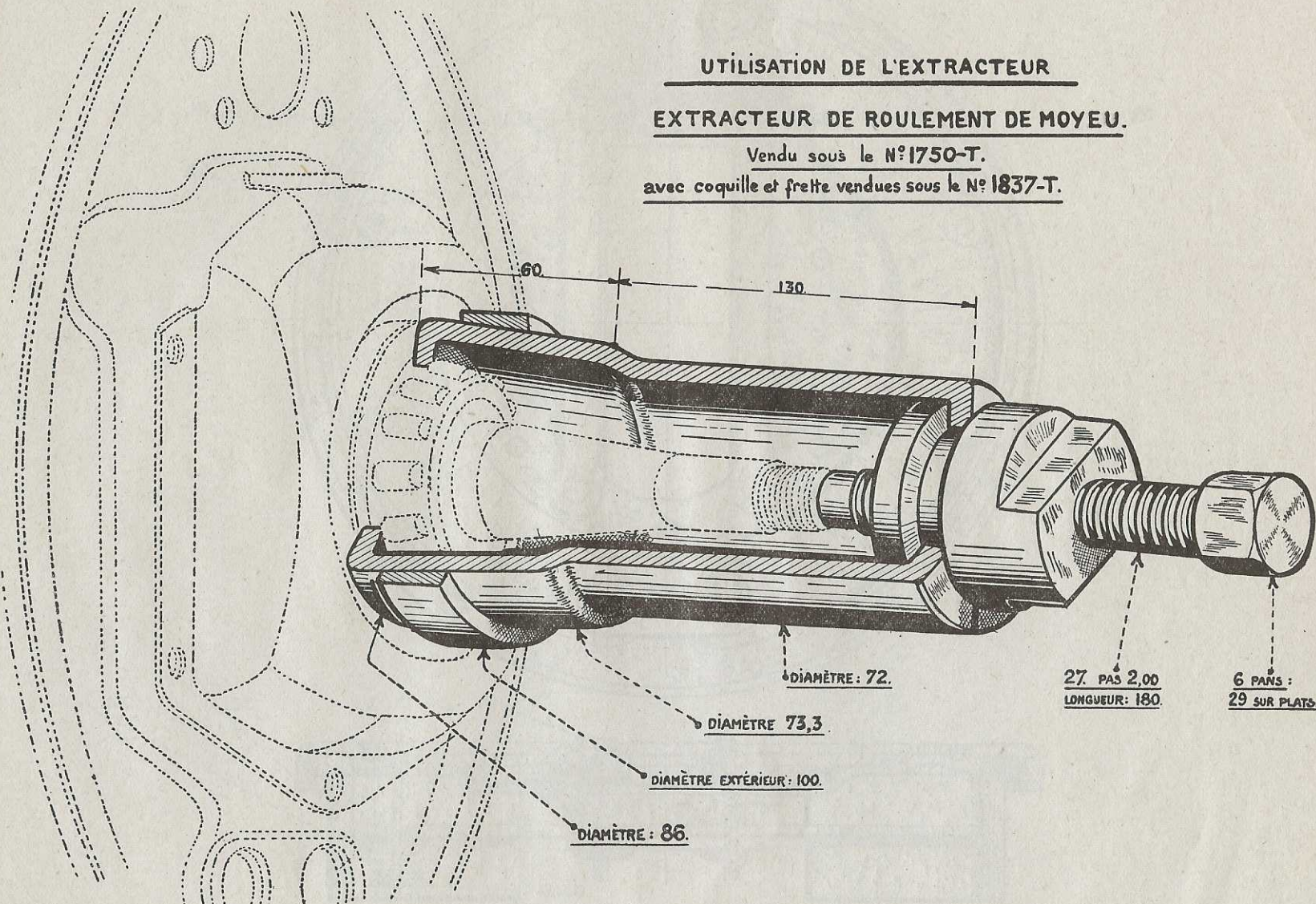
DÉMONTAGE DU ROULEMENT DE MOYEU.

UTILISATION DE L'EXTRACTEUR

EXTRACTEUR DE ROULEMENT DE MOYEU.

Vendu sous le N°1750-T.

avec coquille et frette vendues sous le N°1837-T.

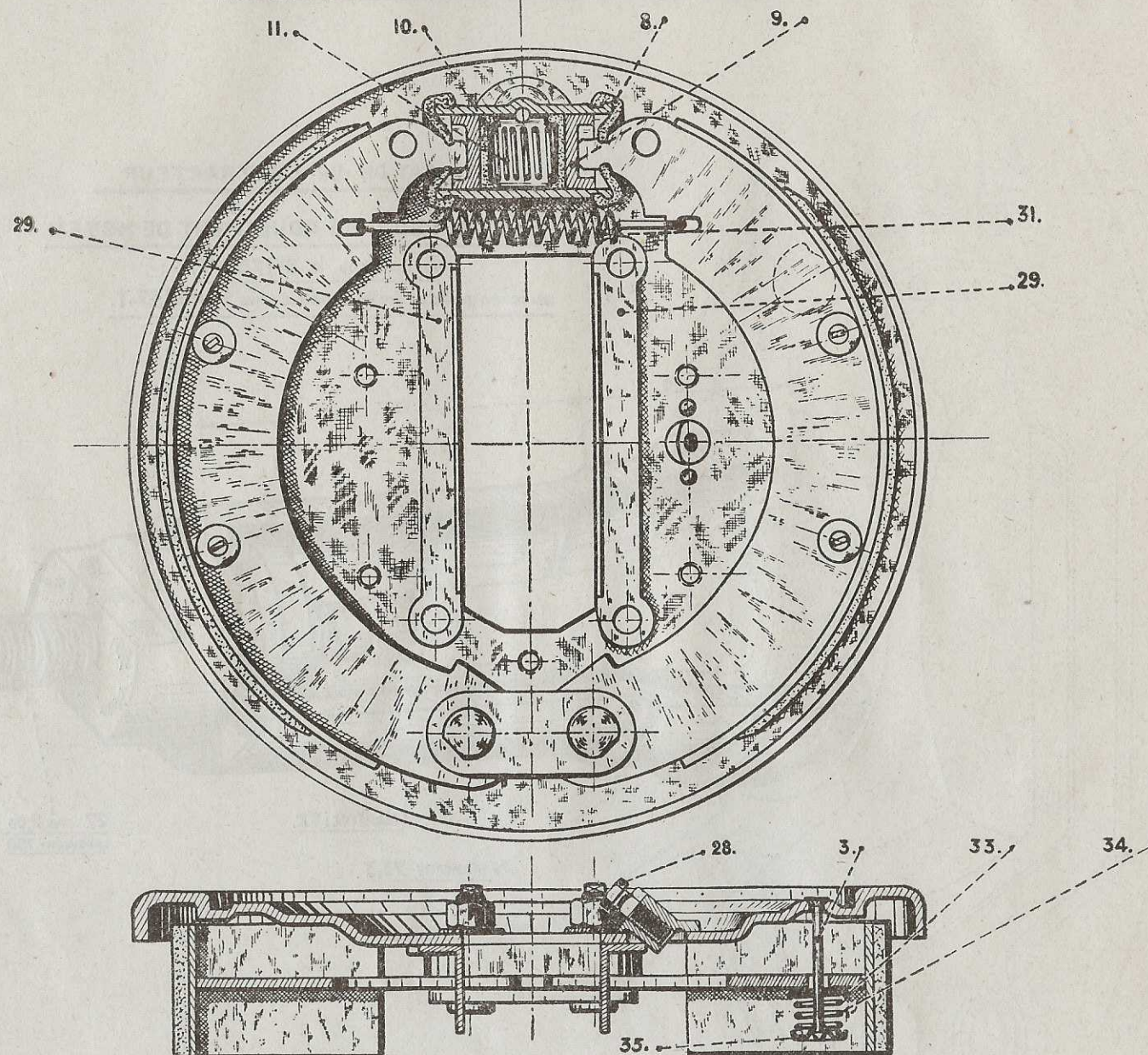


— ESSIEU AVANT. —

T 23R.

PL. 53.

— ENSEMBLE DU PLATEAU DE FREIN. —



DÉMONTAGE D'UNE ROTULE.

Fig.1. UTILISATION DE L'ARRACHE ROTULE

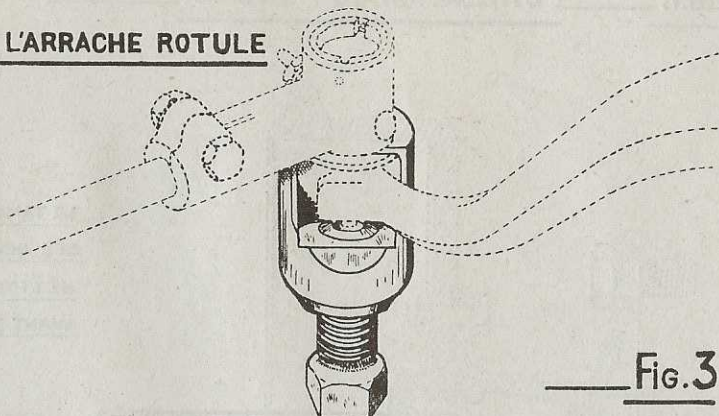


Fig.2. ARRACHE ROTULE DE BARRE D'ACCOUPLEMENT.

Vendu sous le N° 1849-T.

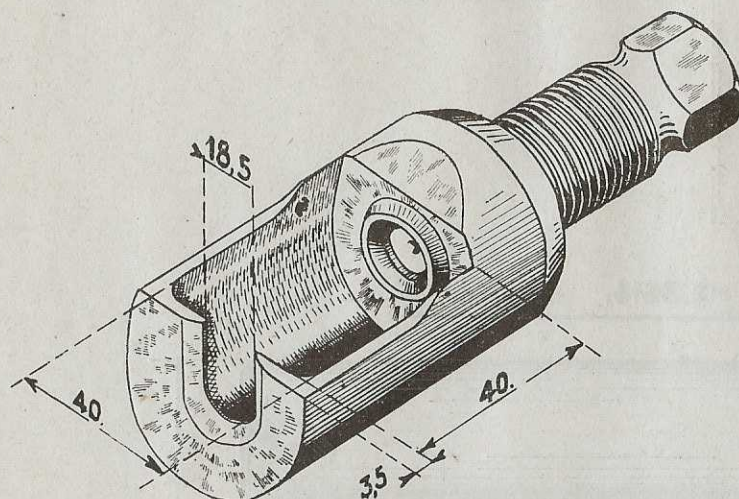
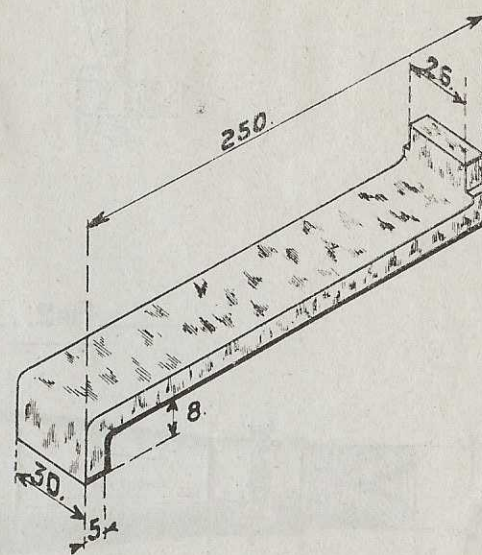


Fig.3. CLÉ MR.3610.

POUR ÉCROUS DE ROTULES.

Non vendue.



RECTIFICATION D'UN TAMBOUR.

Fig.1. UTILISATION DU MANDRIN.

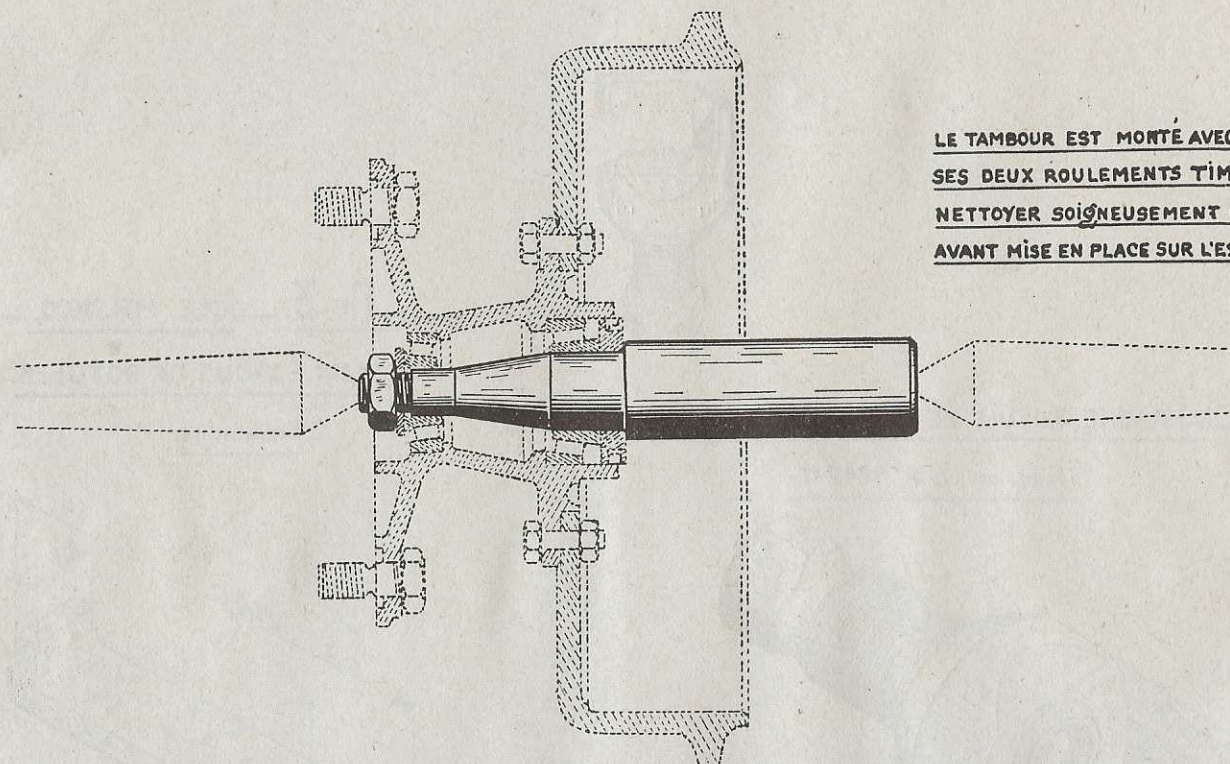
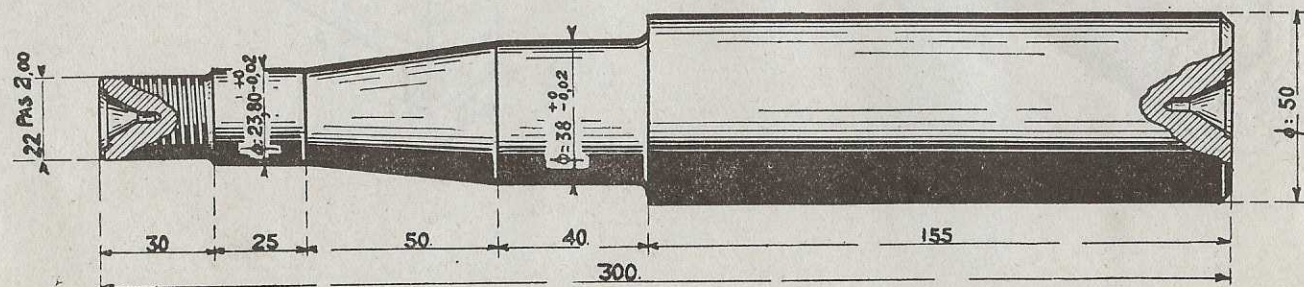


Fig2. MANDRIN MR 3614. Non vendu.



CENTRAGE DES SEGMENTS DE FREIN.

Fig.1. RELEVÉ DU DIAMÈTRE DU TAMBOUR.

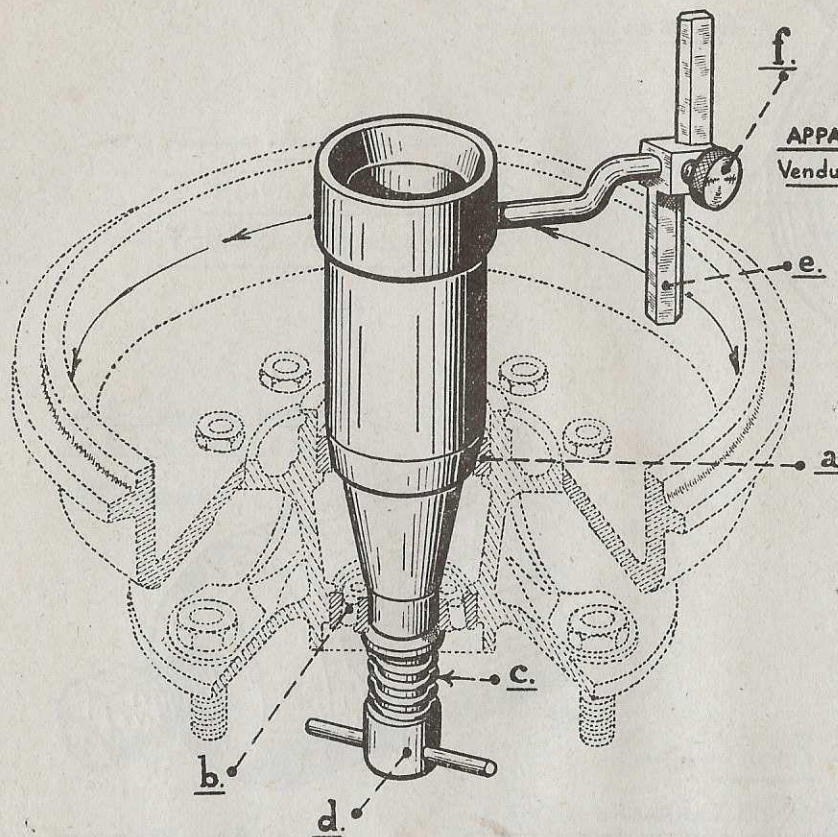
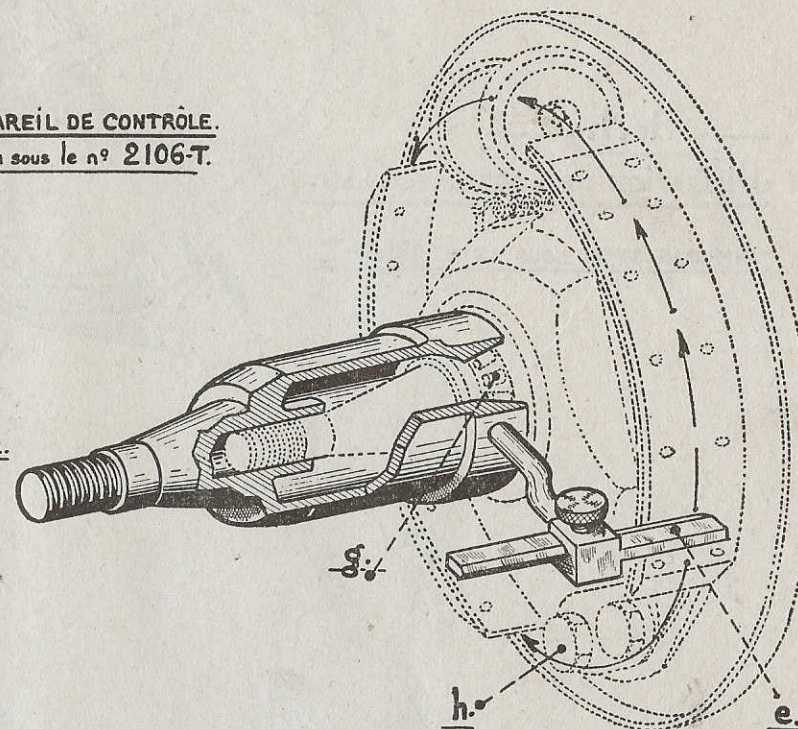


Fig.2. CONTRÔLE DU CENTRAGE.



APPAREIL DE CONTRÔLE.
Vendu sous le n° 2106-T.

PLACER L'APPAREIL DANS LE TAMBOUR MONTÉ AVEC LA CUVETTE EXTÉRIURE:
"a" DU ROULEMENT INTÉRIEUR.

MONTER LE ROULEMENT EXTÉRIEUR COMPLET: "b". PLACER LE RESSORT:
"c" ET VISSER L'ÉCROU: "d".

AMENER L'INDEX: "e." AU CONTACT DE LA PORTÉE SUR LE TAMBOUR.
LUI FAIRE DÉCRIRE UN TOUR COMPLET, ET IMMOBILISER L'INDEX DANS
CETTE POSITION À L'AIDE DE LA VIS: "f.". DÉVISSER L'ÉCROU: "d." ET SORTIR
L'APPAREIL.

PRÉSENTER L'APPAREIL SUR LA FUSÉE MUNIE DE LA CAGE À ROULEAUX: "g." OU
ROULEMENT INTÉRIEUR, LE MAINTENIR EN POSITION.

PRÉSENTER L'INDEX: "e." IMMOBILISÉ À L'OPÉRATION PRÉCÉDENTE.

L'INDEX DOIT EFFLEURER LES GARNITURES SUR TOUT LEUR POURTOUR.

(POUR OBTENIR CE RÉSULTAT, DÉPLACER LES GARNITURES ENAGISSANT
SUR LES AXES DES POINTS FIXES "h." ET SUR LES CAMES DE RÉGLAGE).

RETOUCHER LES GARNITURES À LA RÂPE AU CAS OÙ QUELQUES POINTS
SAILLANTS SÉRAIENT DÉCELÉS.

APRÈS CONTRÔLE, DESSERRER LES CAMES DE FAÇON À PERMETTRE LE MONTAGE DU TAMBOUR (POUR LE RÉGLAGE DÉFINITIF DES CAMES, VOIR OPÉRATION N° 423, PARAGRAPHE: 26. d.)

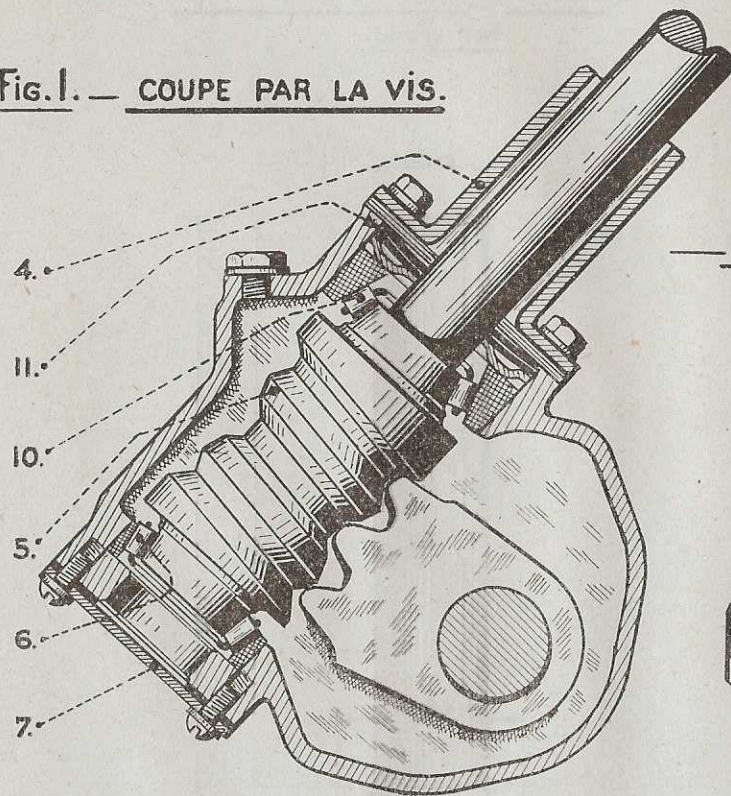
— DIRECTION. —

T. 23 R.

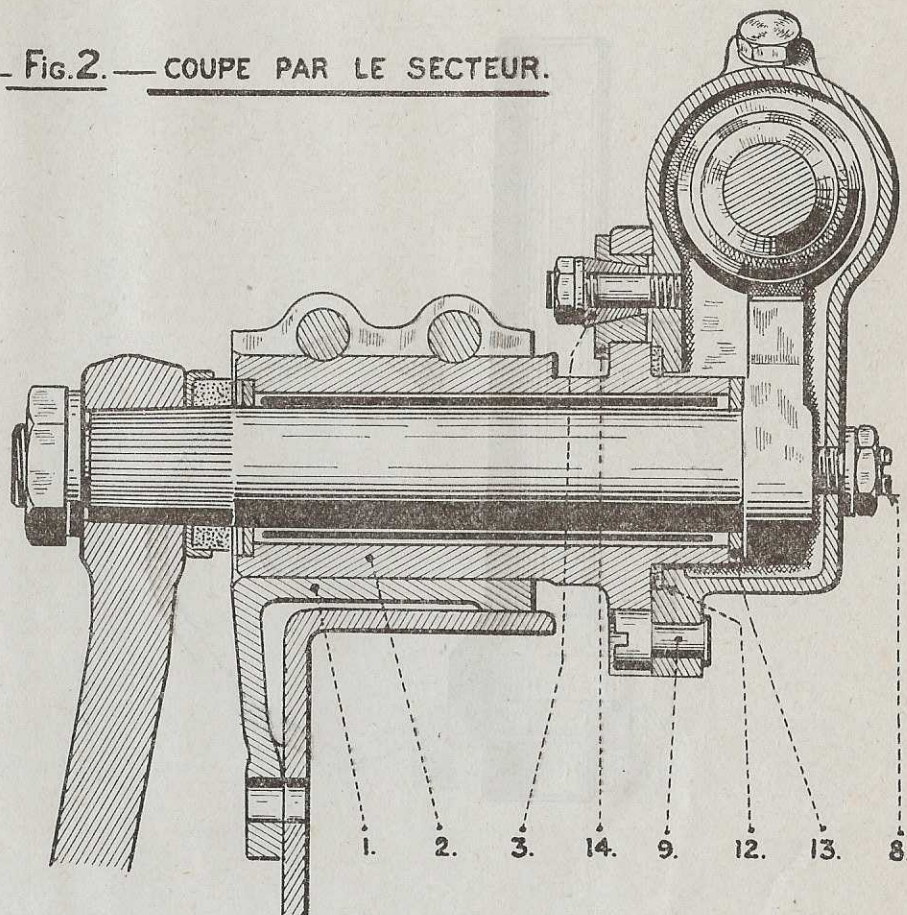
— COUPES. —

PL. 58.

— Fig. 1. — COUPE PAR LA VIS.



— Fig. 2. — COUPE PAR LE SECTEUR.



DIRECTION.

T23R

PL.59.

MONTAGE DE LA CUVETTE INFÉRIEURE DE BUTÉE.

Fig.1. UTILISATION DU MANDRIN.

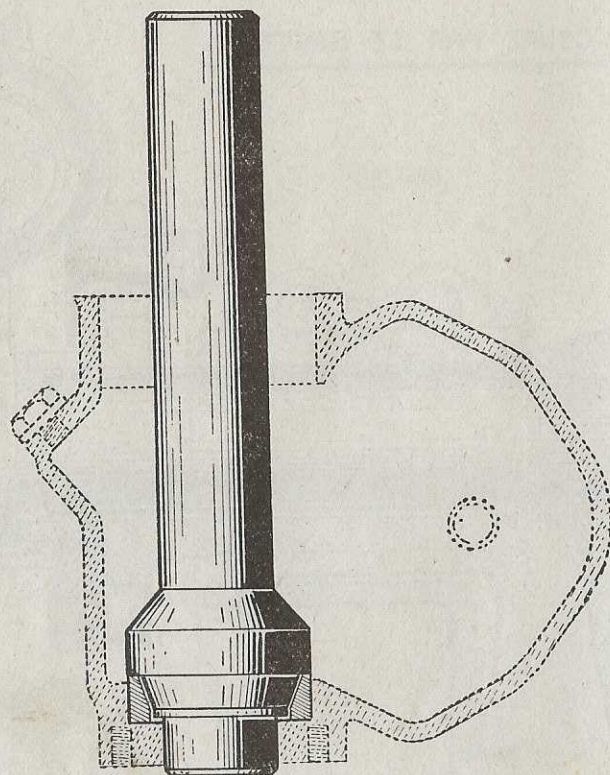
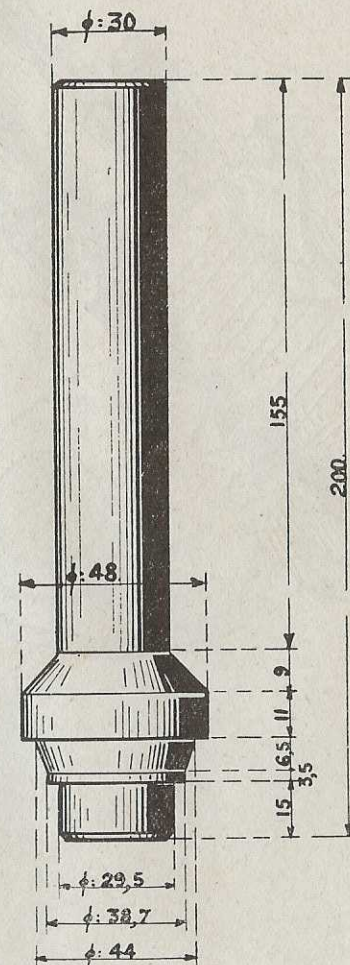
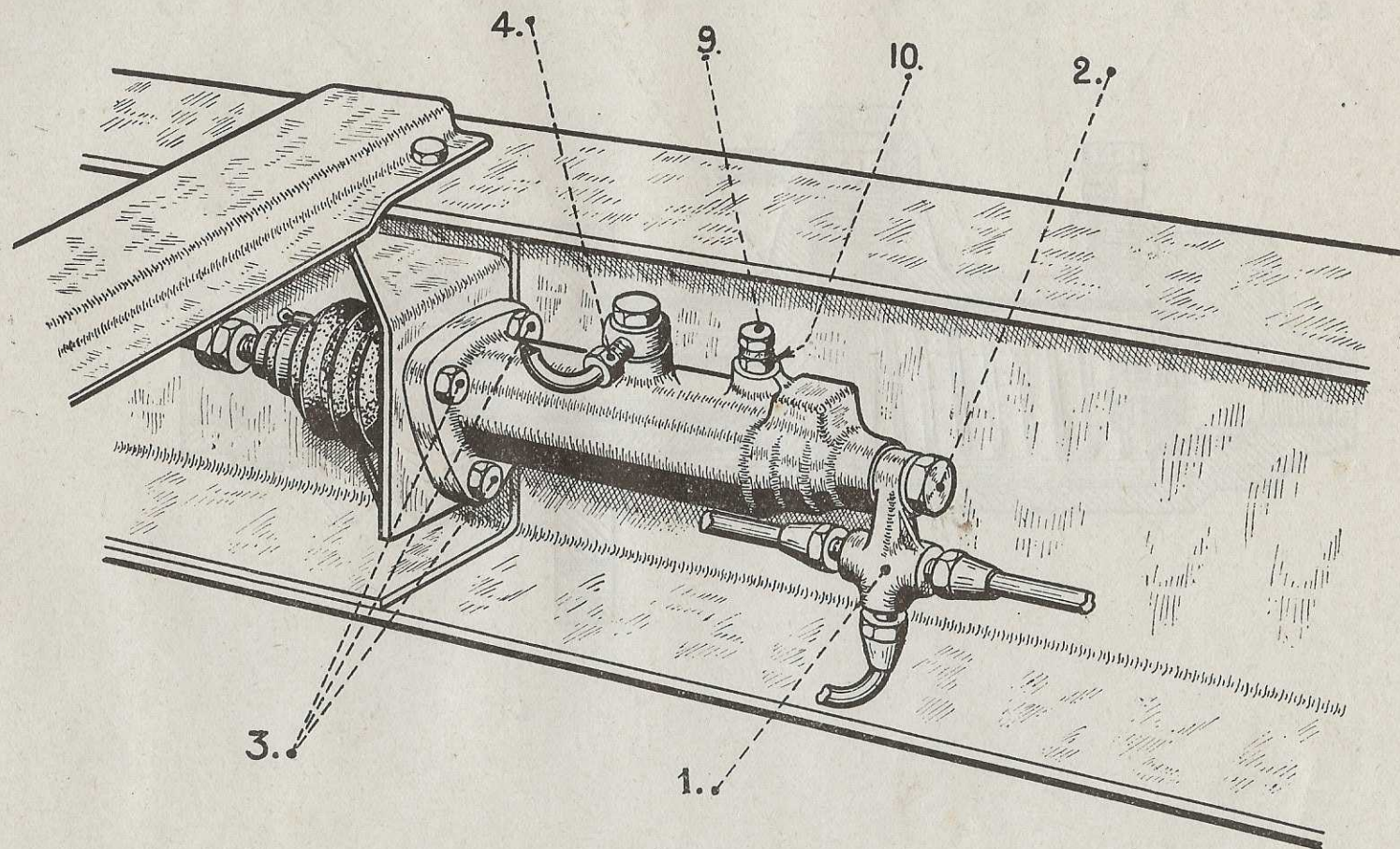


Fig.2. MANDRIN MR-3616.

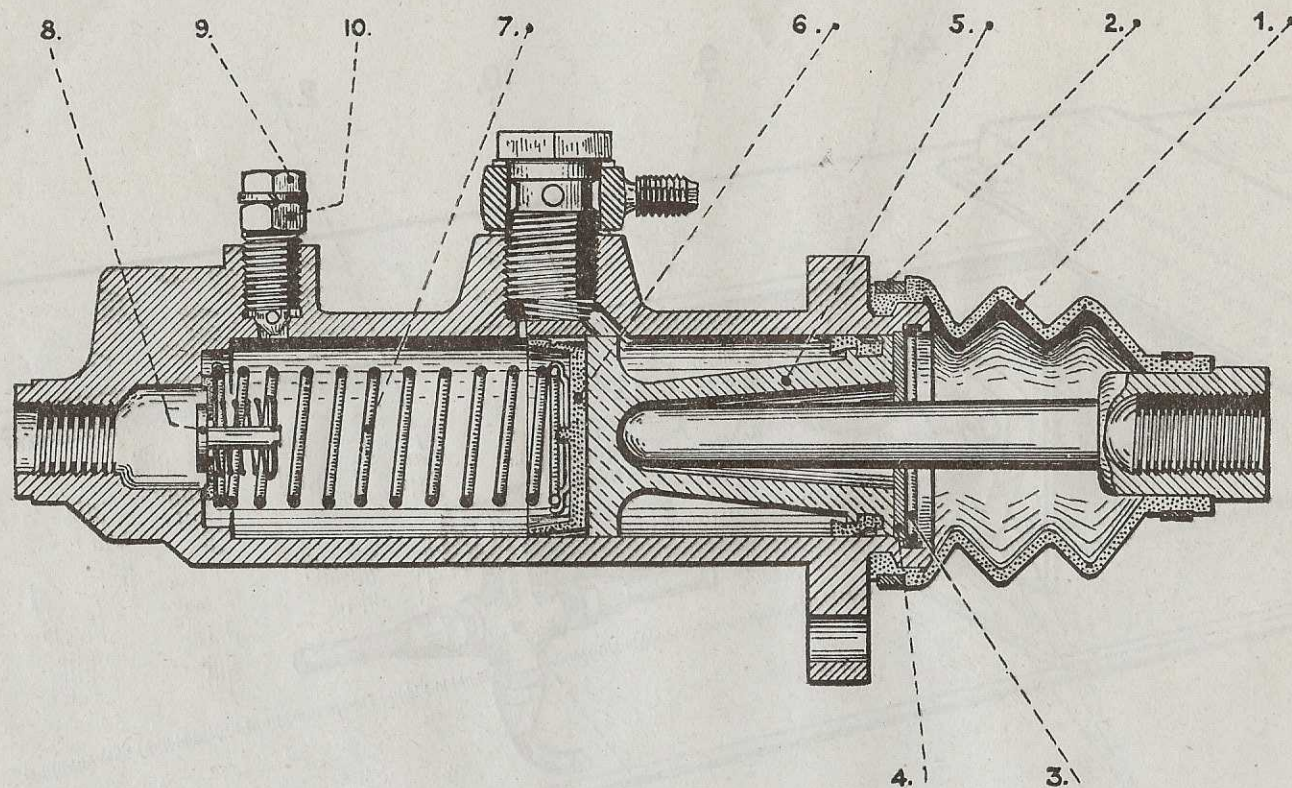
Non vendu.



DÉPOSE DU MAÎTRE CYLINDRE.



COUPE DU MAÎTRE CYLINDRE.

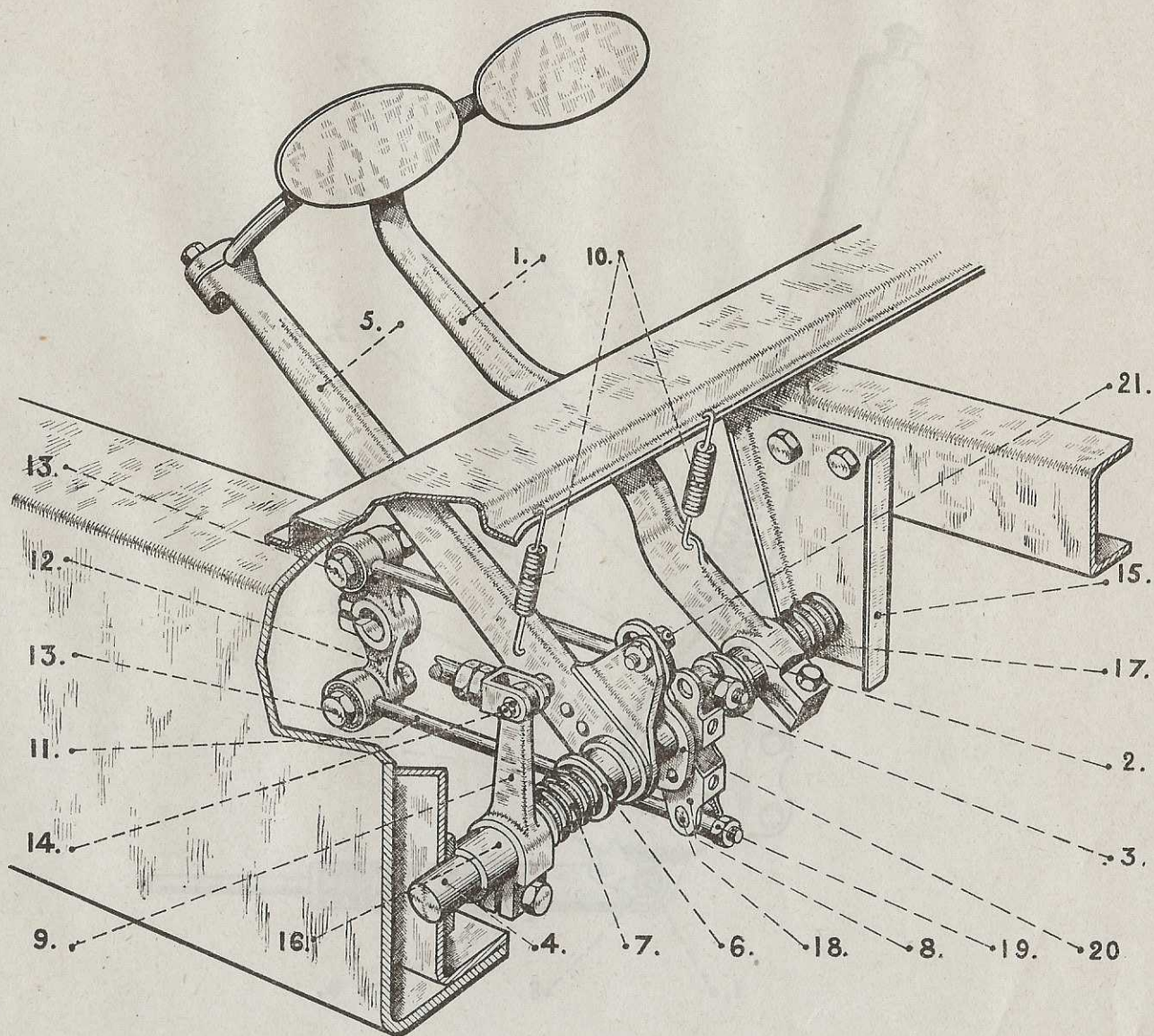


PEDALIER.

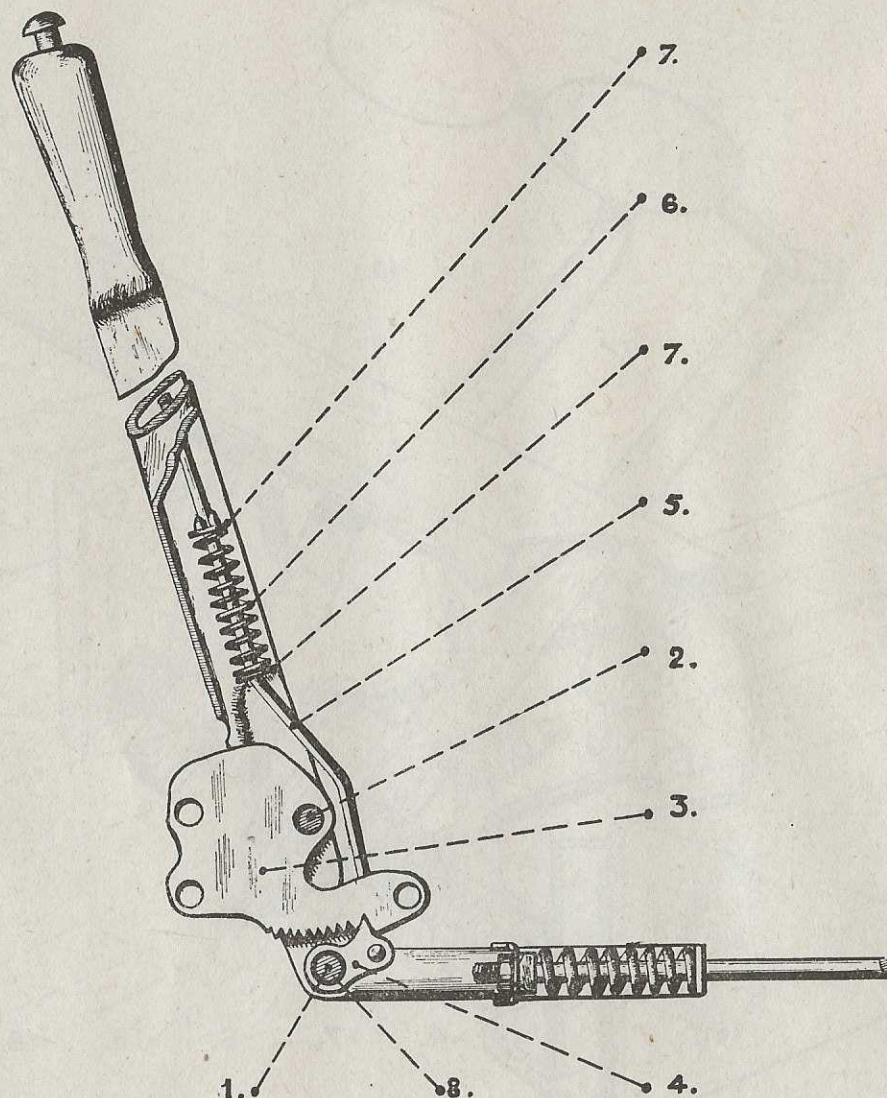
VUE D'ENSEMBLE.

T 23 R.

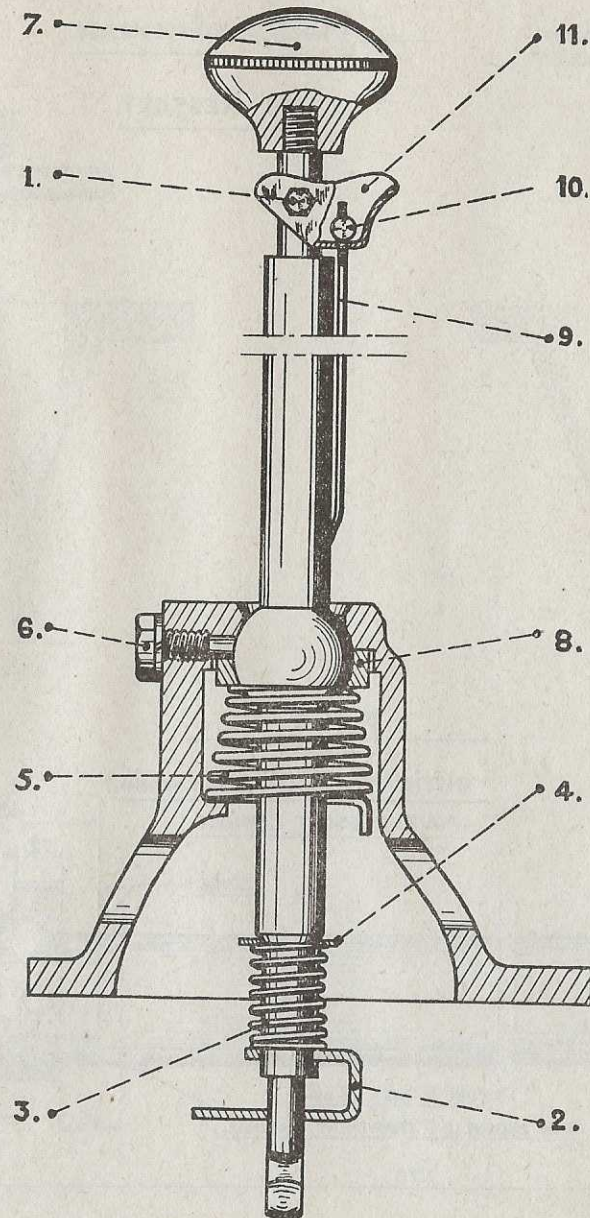
PL. 62.



LEVIER DE FREIN A MAIN.



LEVIER DE CHANGEMENT DE VITESSES.



LEVIER DE CHANGEMENT DE VITESSES.

Fig. 1. MONTAGE

DU RESSORT.

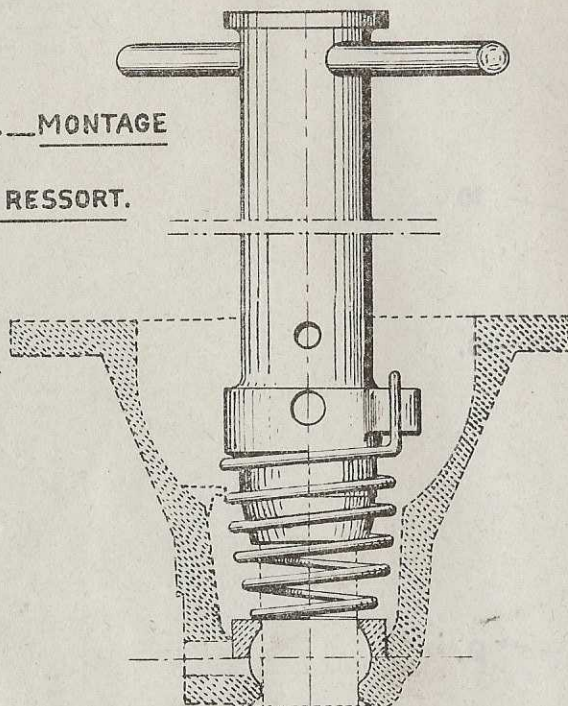


Fig. 2. DÉMONTAGE

DU RESSORT.

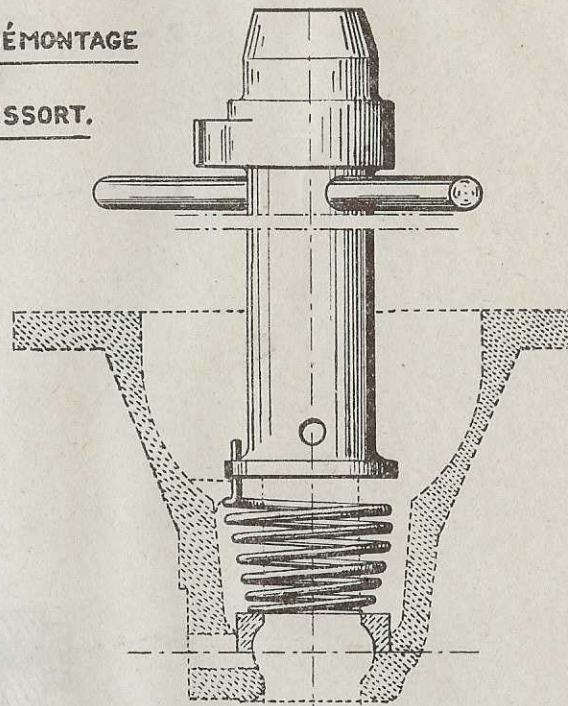
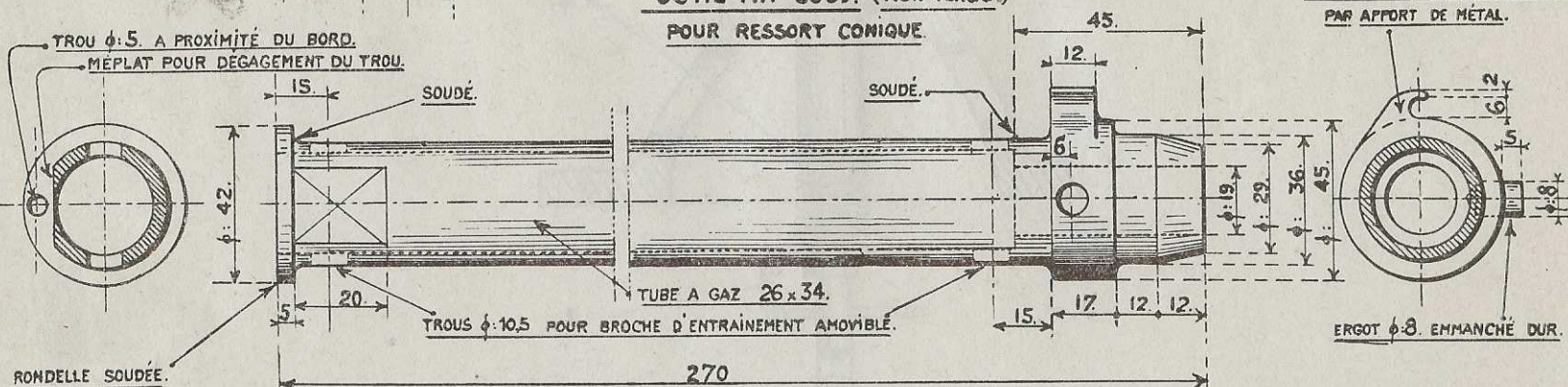


Fig. 3.

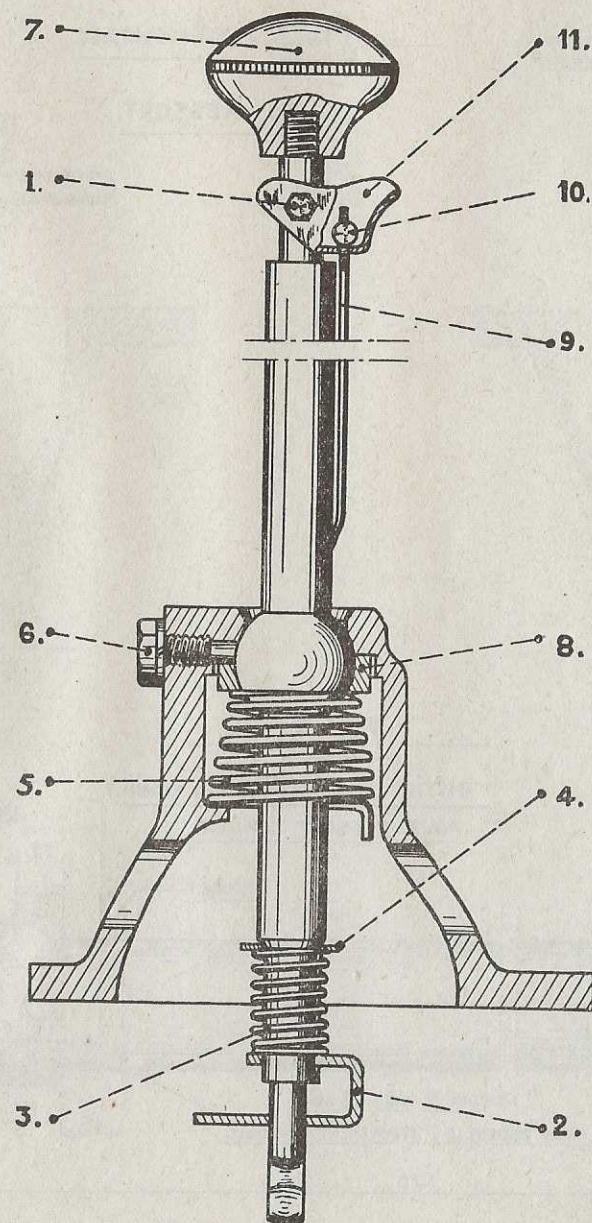
OUTIL MR-3307. (Non vendu.)

POUR RESSORT CONIQUE

BOSSETTE POUVANT ÊTRE RÉALISÉE
PAR AFFORT DE MÉTAL.



LEVIER DE CHANGEMENT DE VITESSES.



LEVIER DE CHANGEMENT DE VITESSES.

Fig. 1. MONTAGE

DU RESSORT.

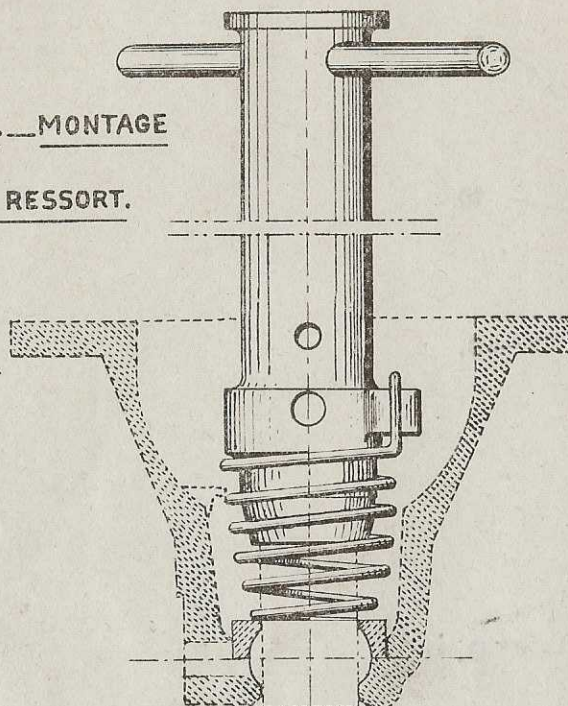


Fig. 2. DÉMONTAGE

DU RESSORT.

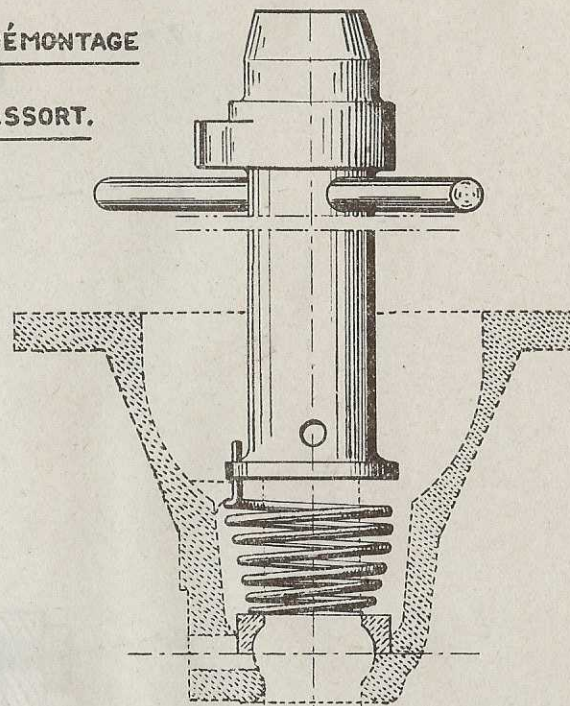
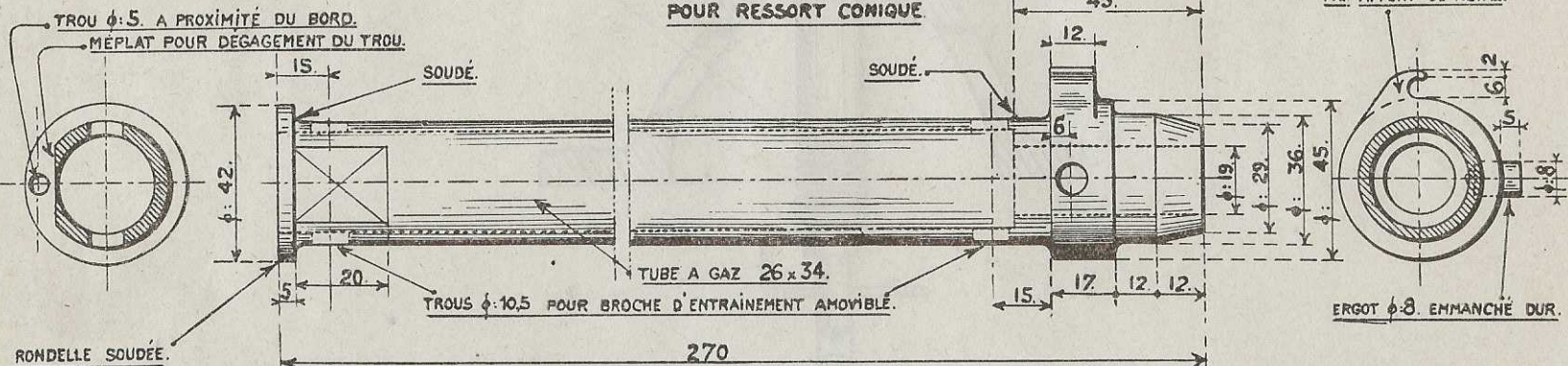


Fig. 3.

OUTIL MR-3307. (Non vendu.)
POUR RESSORT CONIQUE

BOSSETTE POUVANT ÊTRE RÉALISÉE
PAR AFFORT DE MÉTAL.



MONTAGE DES AXES DE RESSORTS.

PL. 66.

Fig. 1.

MONTAGE D'UN AXE DE RESSORT.

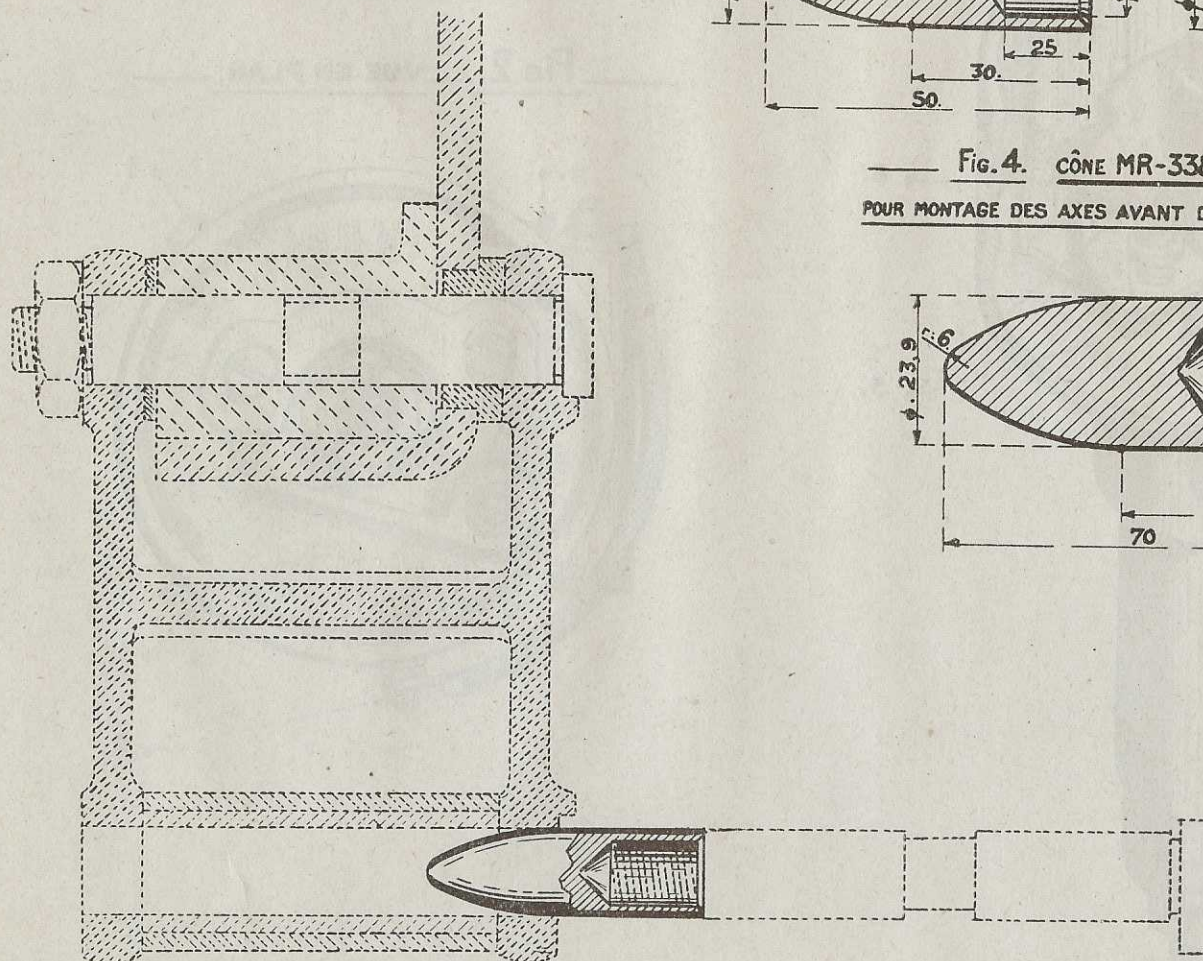


Fig. 2. CÔNE MR-3384-4. (Non vendu.)

POUR MONTAGE DES AXES DE RESSORTS AVANT.

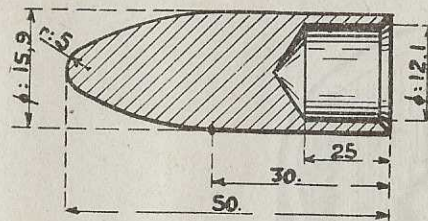


Fig. 3. CÔNE MR-3384-6. (Non vendu.)

POUR MONTAGE DES AXES ARRIÈRE DE RESSORTS ARRIÈRE.

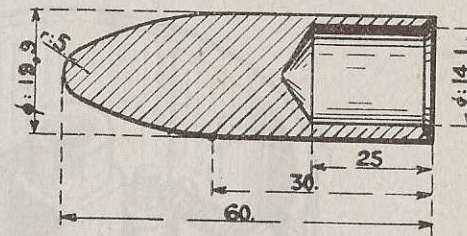


Fig. 4. CÔNE MR-3384-5. (Non vendu.)

POUR MONTAGE DES AXES AVANT DE RESSORTS ARRIÈRE.

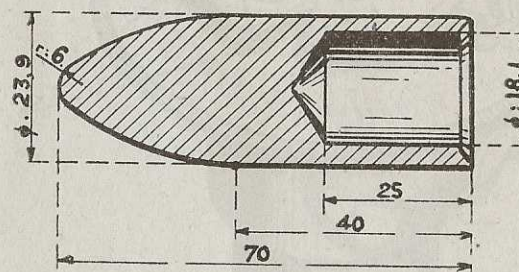


Fig.1. COUPE VERTICALE.

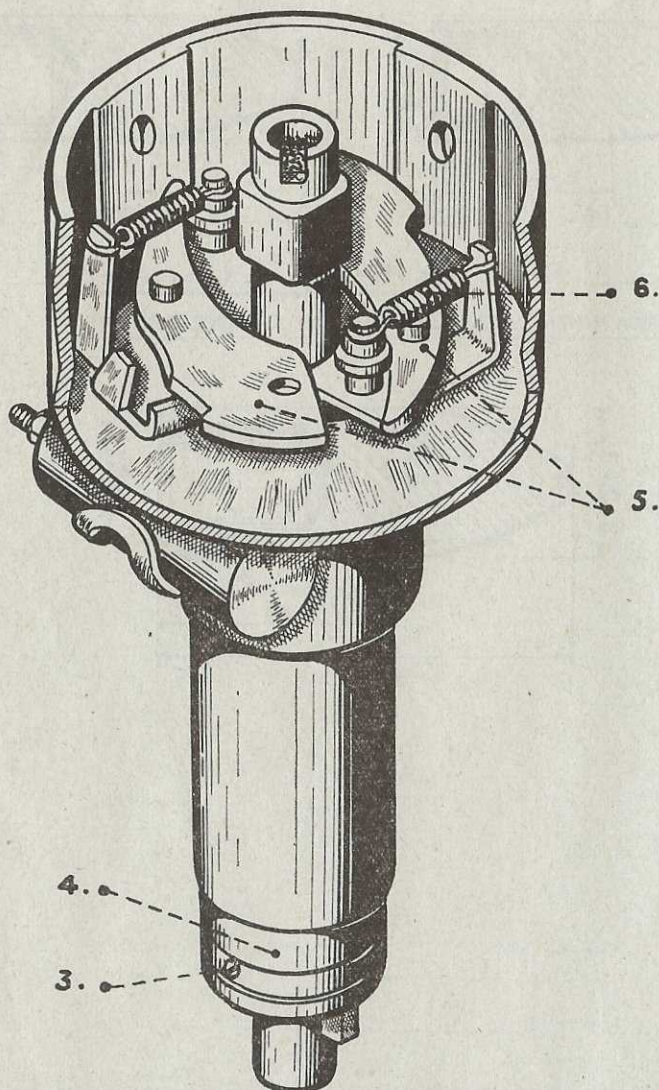
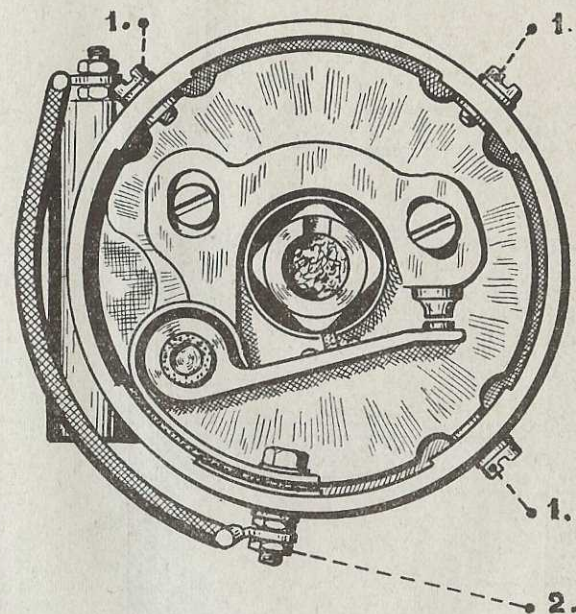


Fig.2. VUE EN PLAN.



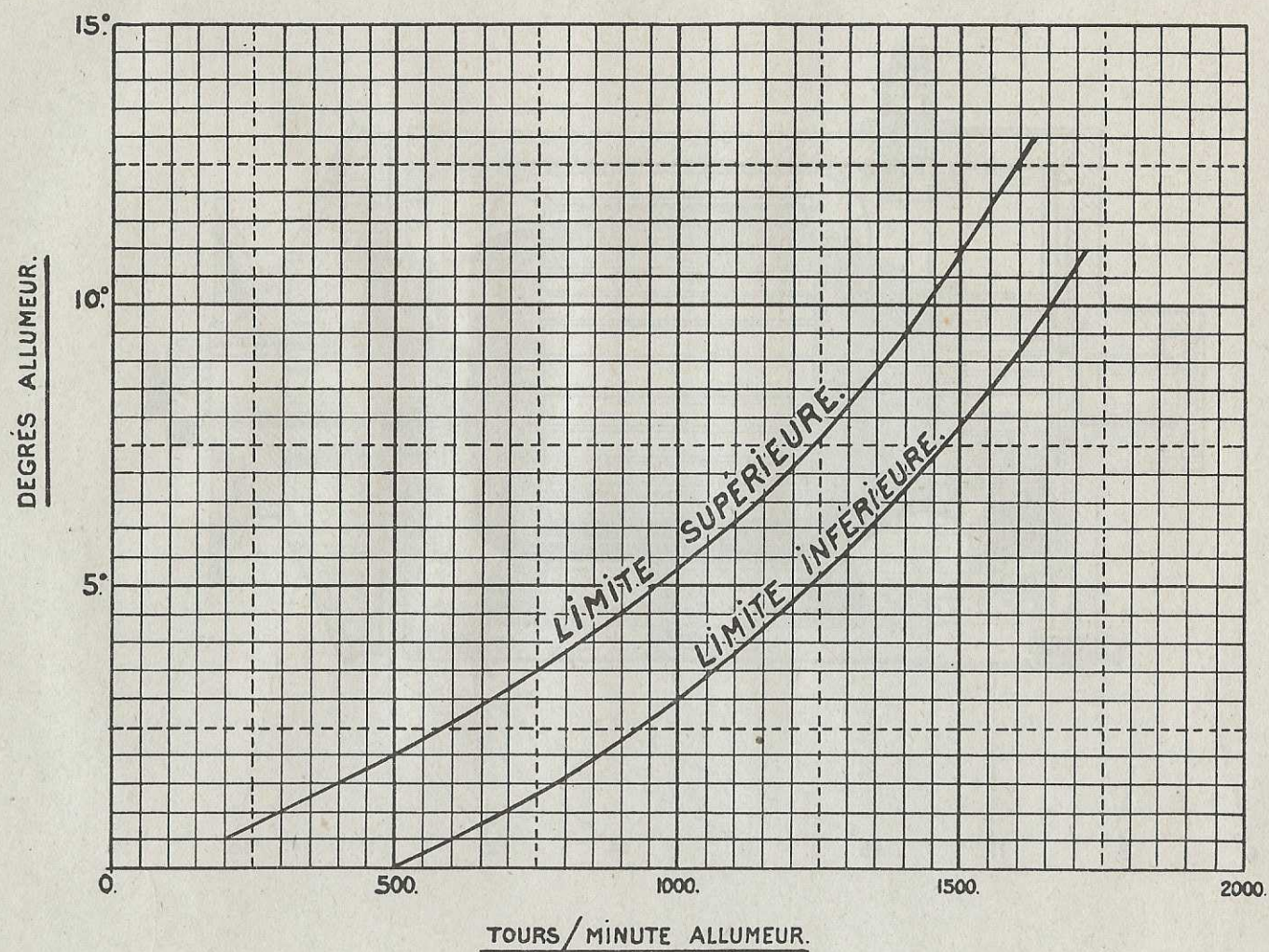
ÉLECTRICITÉ.

T 23. R.

ALLUMEUR.

PL. 68.

COURBE D'AVANCE AUTOMATIQUE.



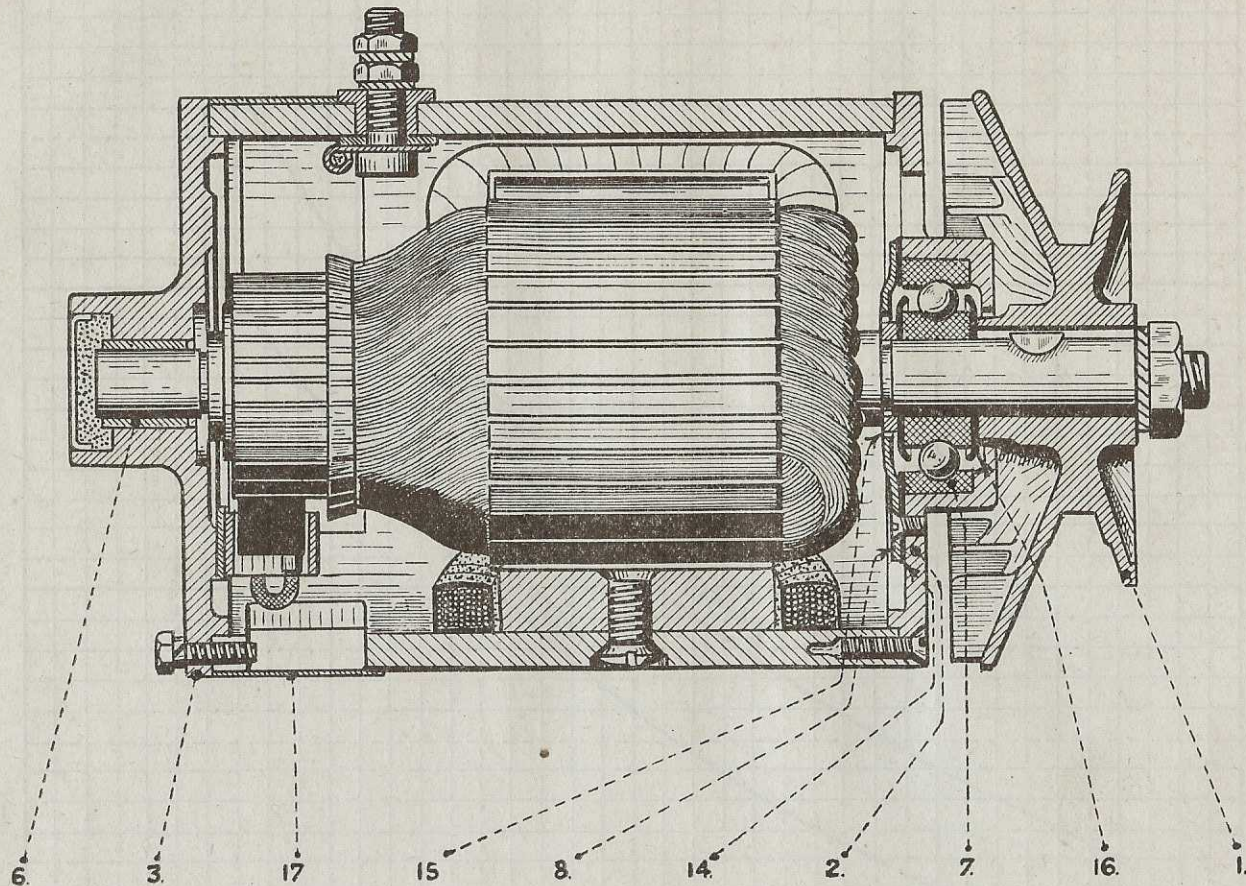
ELECTRICITÉ.

T 23 R.

DYNAMO.

PL. 69.

COUPE LONGITUDINALE.



VUES TRANSVERSALES.

Fig. 1.

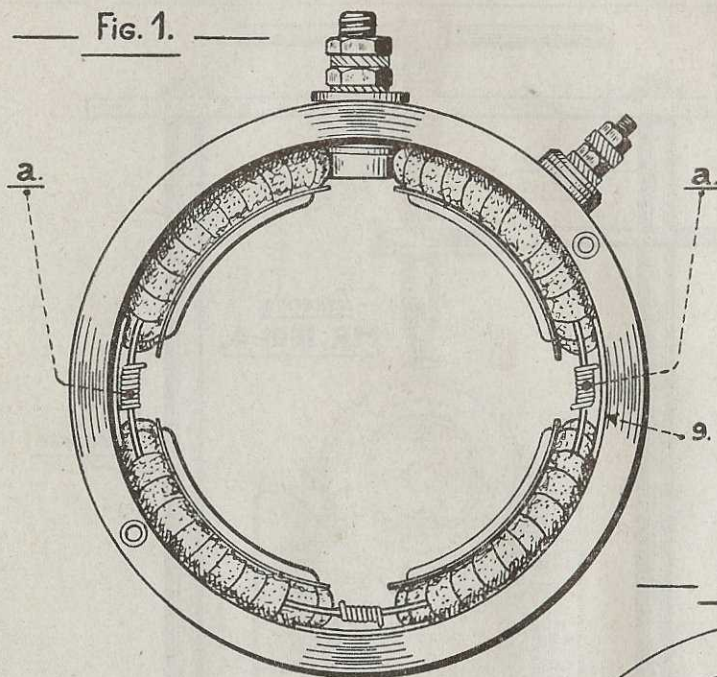


Fig. 2.

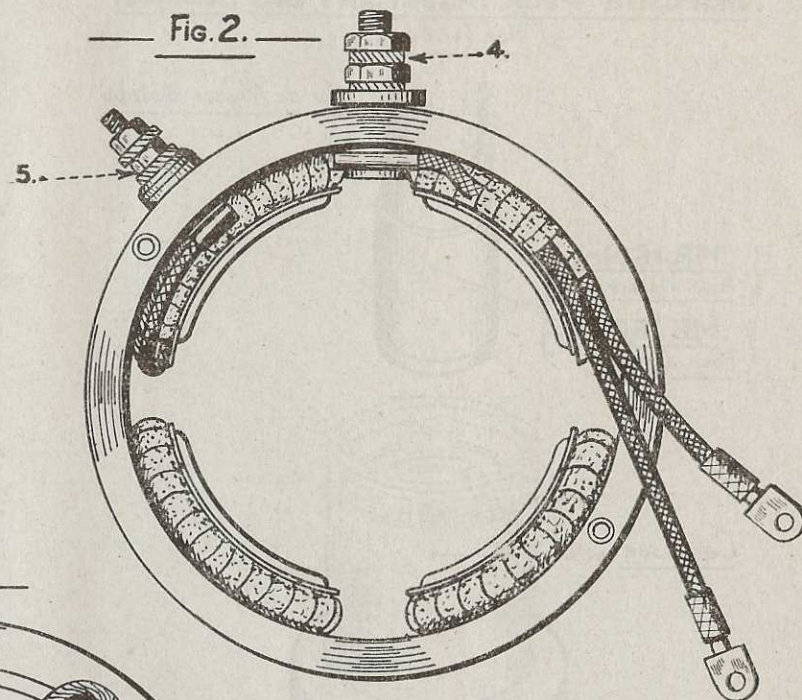
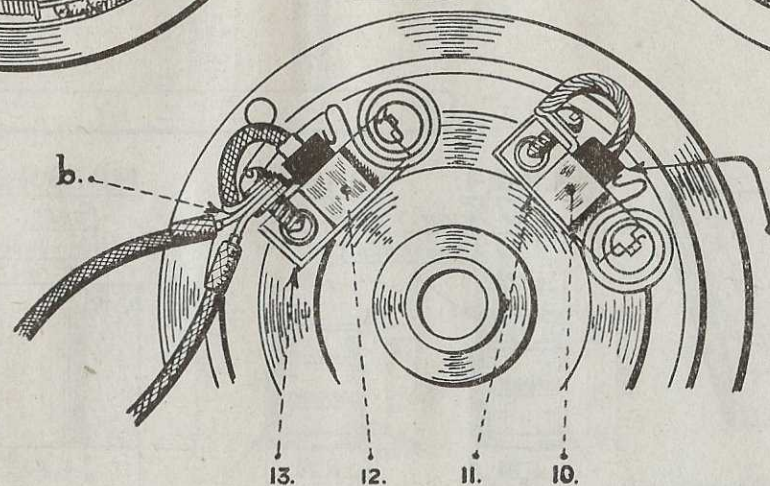


Fig. 3.



LES BALAIS SONT MAINTENUS LEVÉS PAR LES
RESSORTS POUR PERMETTRE LE PASSAGE DE L'INDUIT.

MISE EN PLACE DES MASSES POLAIRES.

Fig.1.

DISPOSITIF POUR TASSEMENT DES BOBINES.

(Non vendu.)

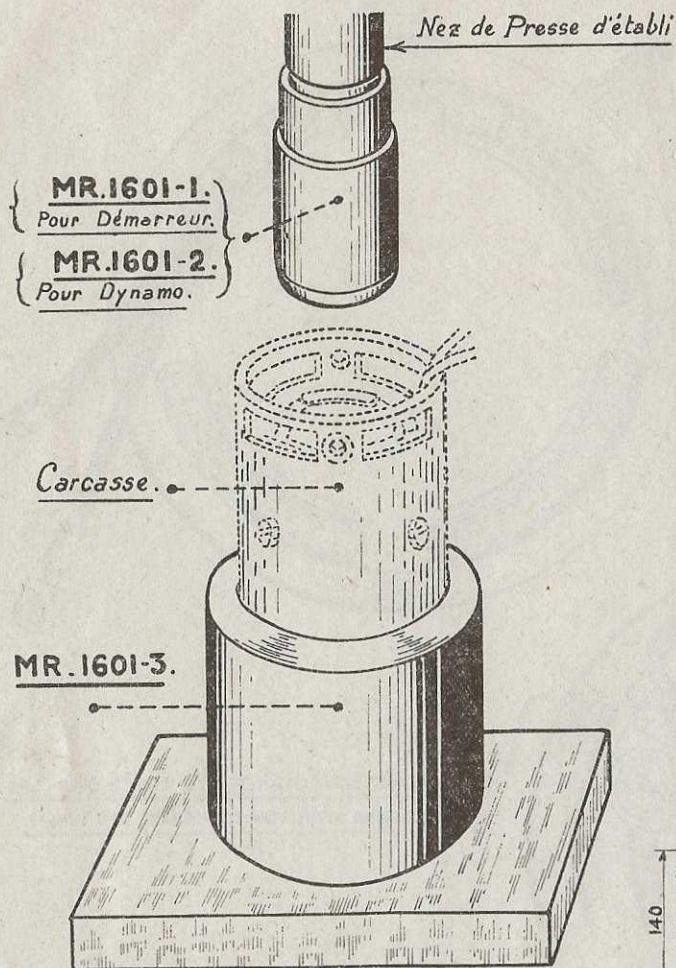
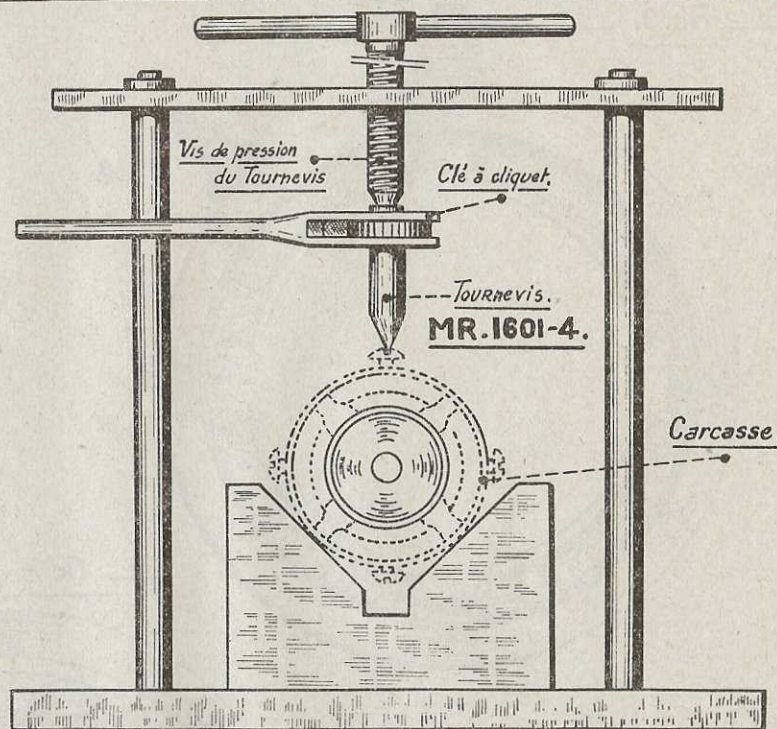
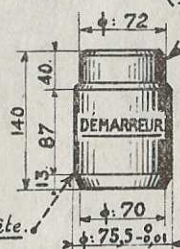


Fig.2.

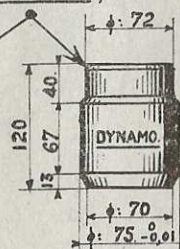
DISPOSITIF POUR MONTAGE DES MASSES POLAIRES. (Non vendu)



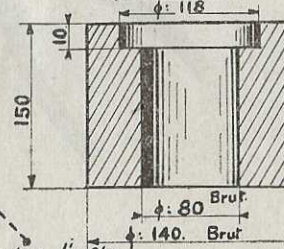
MR.1601-1. Acier $\frac{1}{2}$ dur. Trempé. Rectifié.
(Non vendu.)



MR.1601-2. Acier $\frac{1}{2}$ dur. Trempé. Rectifié.
(Non vendu.)

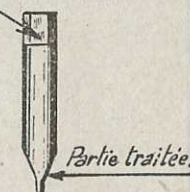


MR.1601-3. Fonte.
(Non vendu.)

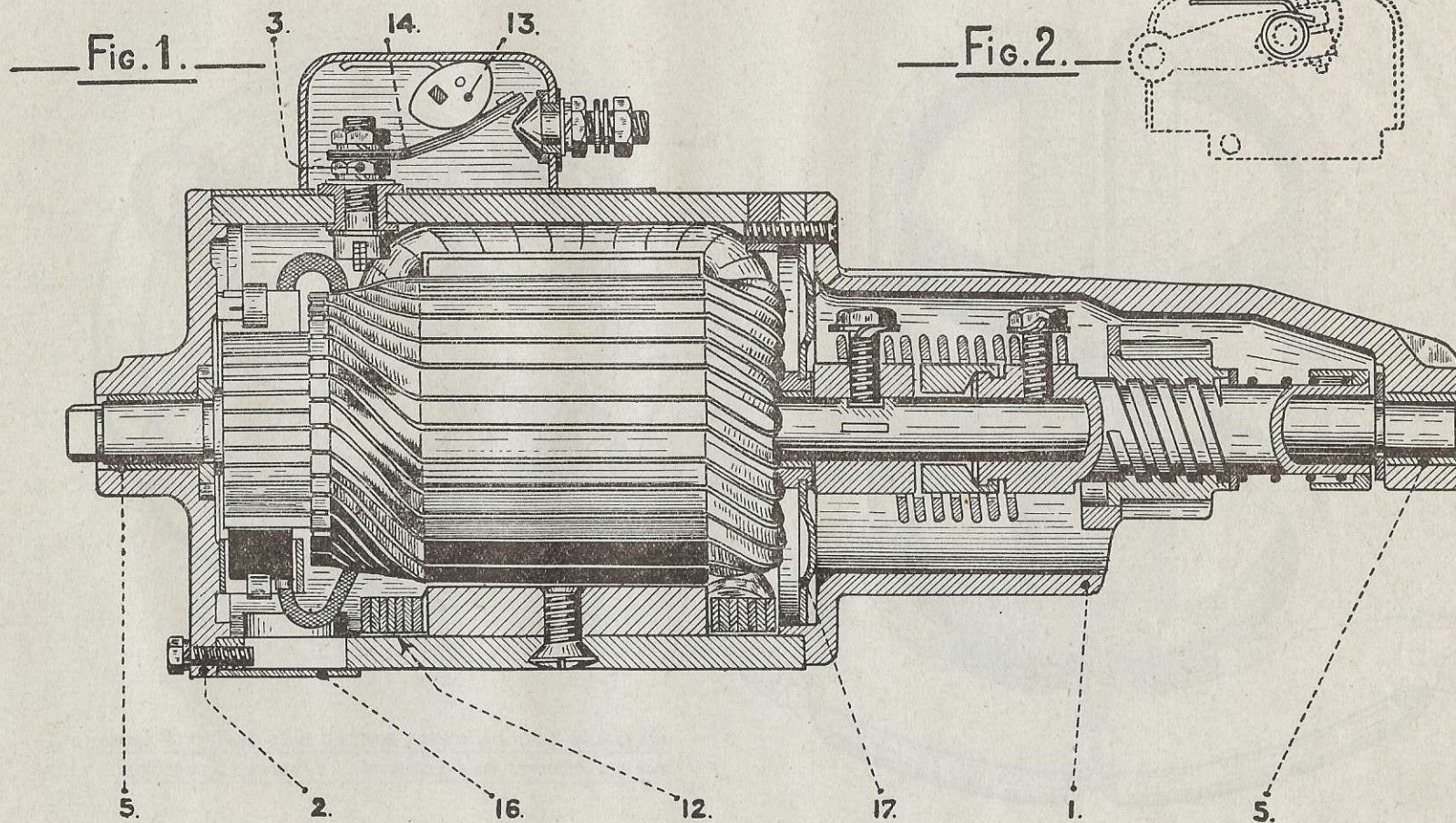


MR.1601-4.
(Non vendu.)

6 pans suivant Clé à cliquet.



COUPE LONGITUDINALE.



VUES TRANSVERSALES.

Fig. 1. — ENSEMBLE DES BOBINES INDUCTRICES.

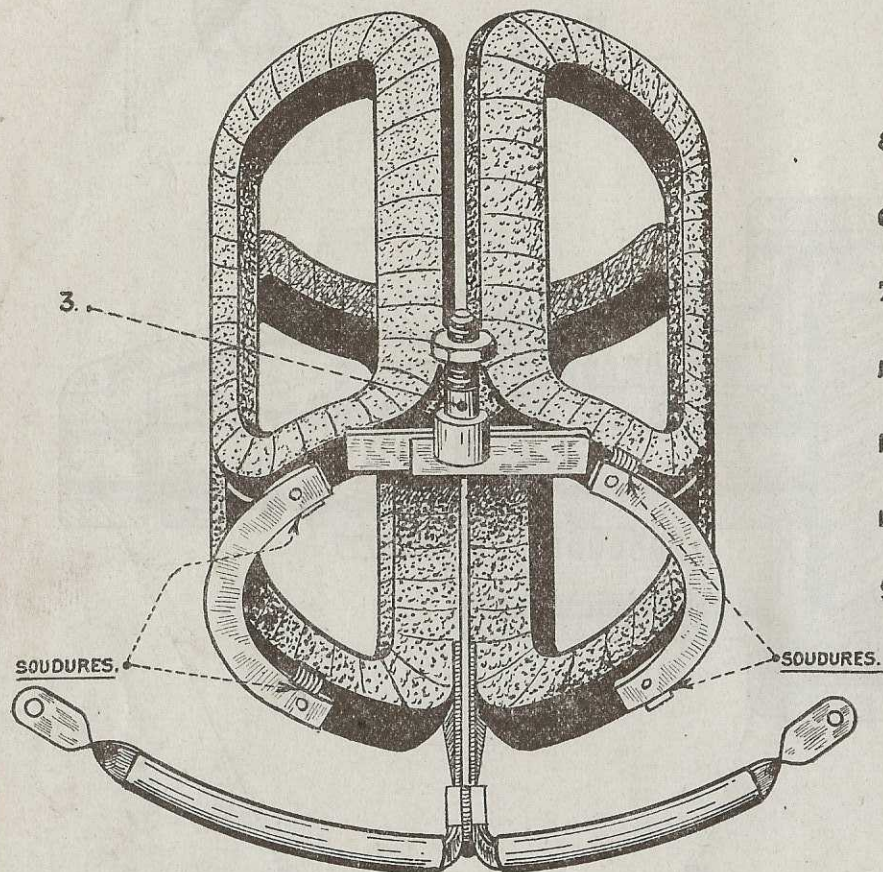
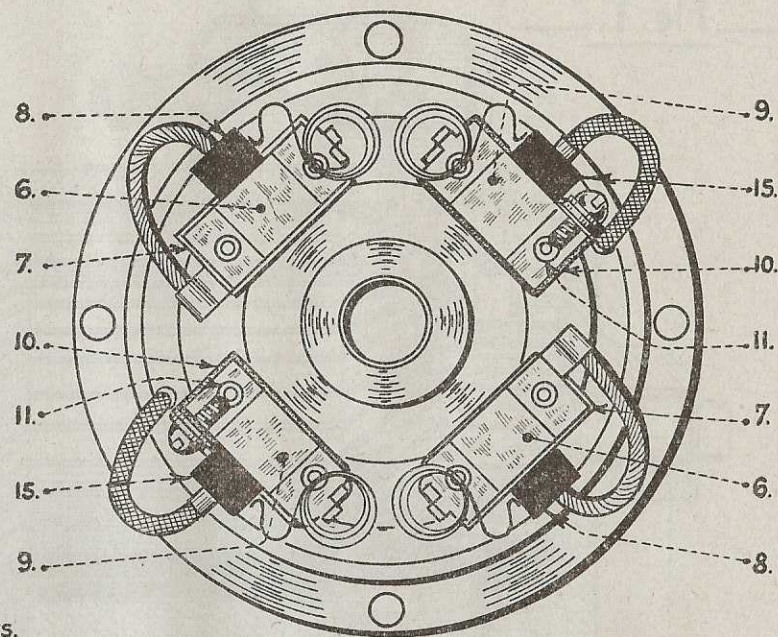


Fig. 2. — ENSEMBLE DES BALAIS.



LES BALAIS SONT MAINTENUS SOULEVÉS DANS LES PORTE-BALAIS
PAR LES RESSORTS POUR PERMETTRE LE PASSAGE DU COLLECTEUR.

MESURE DU CARROSSAGE.

Fig. 1.

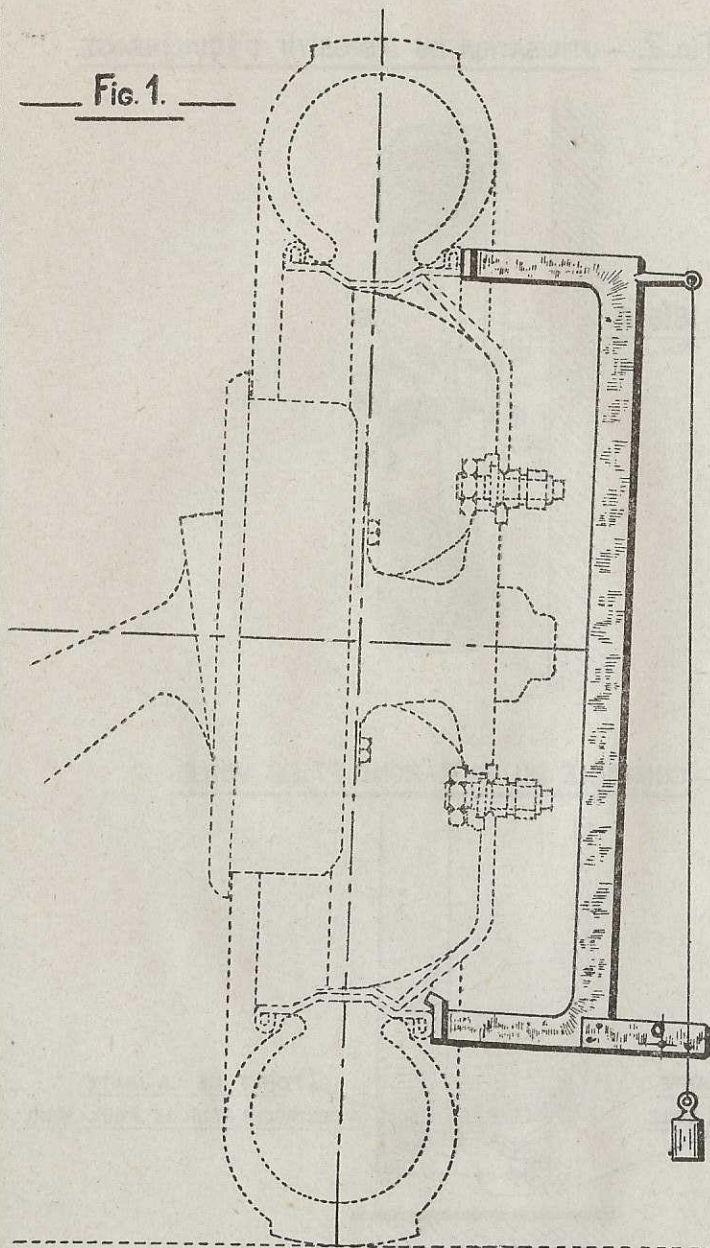
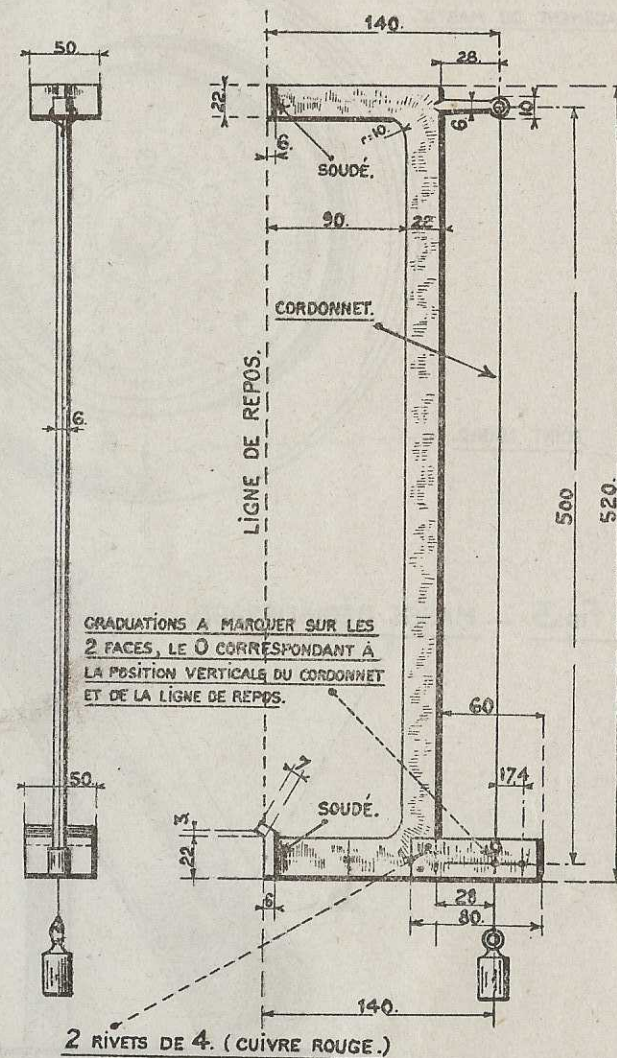


Fig. 2. APPAREIL MR-3620. (Non vendu.)



CONTRÔLE DES ROUES.

Fig.1. LOCALISATION DU POINT LOURD.

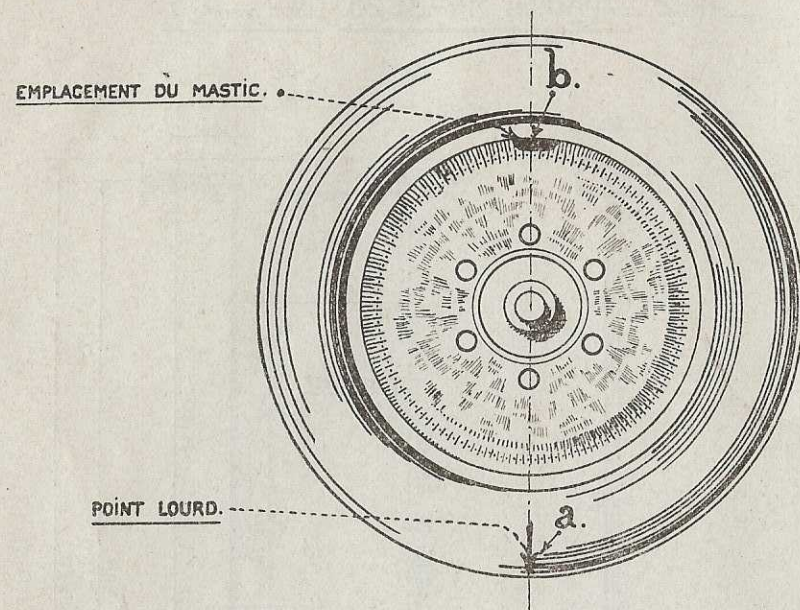


Fig.2. UTILISATION DU DISPOSITIF D'ÉQUILIBRAGE.

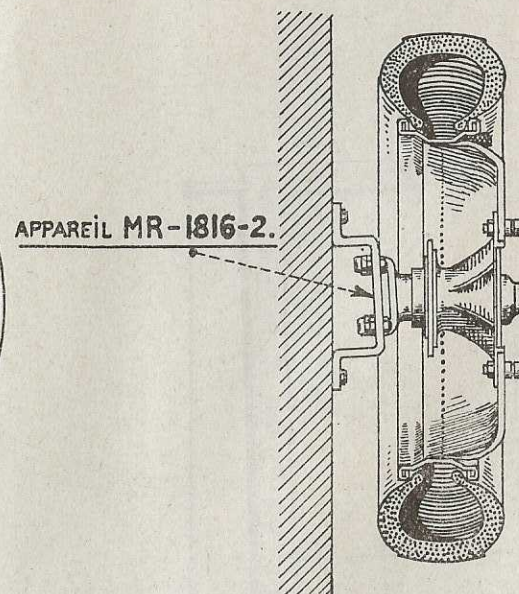


Fig.3. MASSE D'ÉQUILIBRAGE.

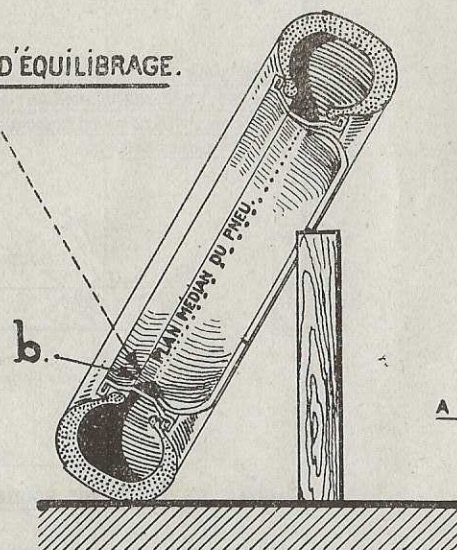
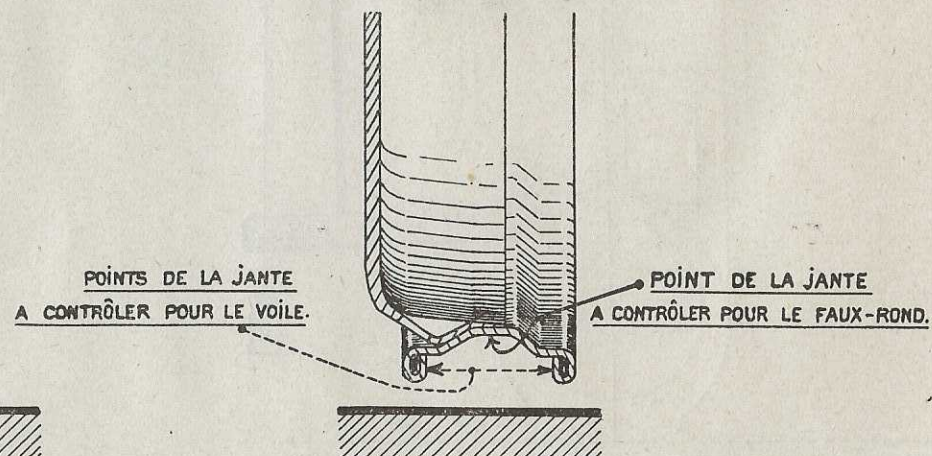


Fig.4. CONTRÔLE DU FAUX-ROND ET DU VOÎLE.



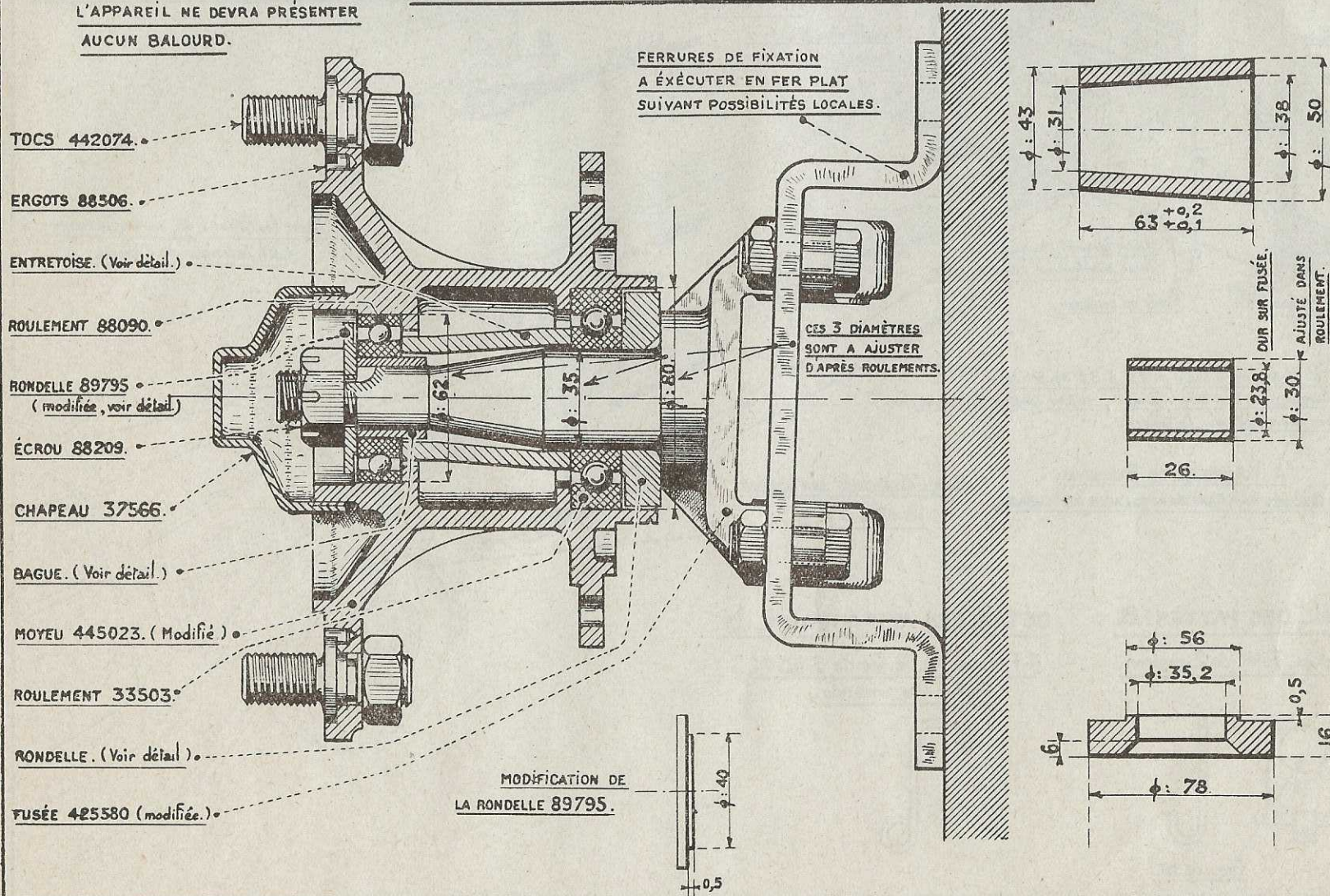
DISPOSITIF DE CONTRÔLE DES ROUES.

DISPOSITIF DE CONTRÔLE MR.1816-2.

REMARQUE IMPORTANTE :

DANS LE BUT D'OBTENIR DE L'APPAREIL LE MAXIMUM DE SENSIBILITÉ,
LES ROULEMENTS DEVRONT ÊTRE LUBRIFIÉS A L'HUILE DE VASELINE EXCLUSIVEMENT.

L'APPAREIL NE DEVRA PRÉSENTER
AUCUN BALOURD.



— REGLAGE DES PHARES. —

FIL HORIZONTAL DONT LA PARTIE
CENTRALE, EXTENSIBLE, PEUT ÊTRE
CONSTITUÉE PAR UN BOUT DE CHAMBRE À AIR

PANNEAU DE
1^m80 x 1^m30
(Environ.)

AXE VERTICAL
TRACÉ AU MILIEU
DU PANNEAU.

2 fils VERTICAUX.

PITON DU COMMERCE.

Fig.1. TABLEAU POUR RÉGLAGE
DES PHARES. MR.1572.

(Non vendu.)

Hauteur d'axe des phares
diminuée de 5 centimètres.

20 centimètres
environ.

5 MÈTRES ENVIRON

Boucle ligaturée, soudée à
l'étain, à mi-longueur exacte du câble

2 Branches en Câble de 1,5 à 3,5 devant avoir
rigoureusement la même longueur, et être également tendues,
après accrochage sur la Voiture.

A L'ARRIÈRE DU PANNEAU:

PLACER 4 CROCHETS POUR RANGEMENT DU CÂBLE APRÈS USAGE.

POUR L'ACCROCHAGE SUR VOITURE
Voir Fig 2.

Fig.2.

MISE EN PLACE DES PATTES SUR LES JUMELLES.

Poser les Pattes: a. sur les Graisseurs
Côté Extérieur du Chassis.

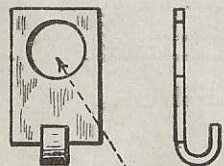
FAISCEAU LUMINEUX.

FAISCEAU LUMINEUX.

Boucles avec ligature
soudée à l'étain.

DÉTAIL DES PATTES: a

2 Pièces. Tôle de 2 environ.



TROU DE 16.

DÉTAIL DES ATTACHES-FIL: b.

4 Pièces. fil de fer de 2 à 3 mm.
Cintré à la demande.

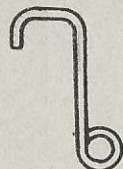


SCHÉMA D'ÉLECTRIFICATION.

1. PHARE AVANT DROITE.
2. " " GAUCHE.
3. BARRETTE 3 BORNES AVANT DROITE.
4. " " " GAUCHE.
5. AVERTISSEUR.
6. DISTRIBUTEUR D'ALLUMAGE.
7. BOBINE D'ALLUMAGE.

8. DYNAMO.
9. DÉMARREUR.
10. RÉGULATEUR SUR TABLIER.
11. ESSUIE-GLACE.
12. VOYANT DE RÉGULATION DE CHARGE.
13. INTERRUPTEUR D'ALLUMAGE.
14. COMMUTATEUR DES FLÈCHES DE DIRECTION.

15. FLÈCHE DE DIRECTION. DROITE.
16. " " GAUCHE.
17. LAMPE TÉMOIN SUR TABLEAU DE BORD.
18. BARRETTE 5 BORNES SUR TABLIER. (SUPÉR.)
19. " " " " (INFÉR.)
20. BATTERIE 6 volts. 90 amp./h.
21. COMMUTATEUR CODE.

22. INTERRUPTEUR STOP.
23. BARRETTE ARRIÈRE 2 BORNES.
24. MASSE A LA BATTERIE.
26. BOUGIES.
27. JONCTION A LA MASSE SUR FIXATION INFÉR. DE 18.

