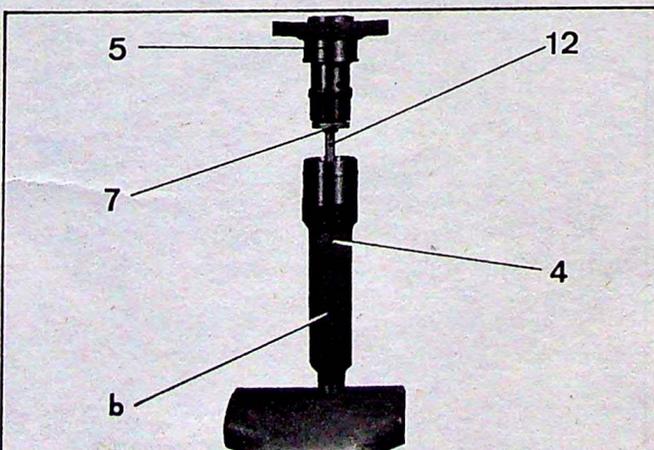
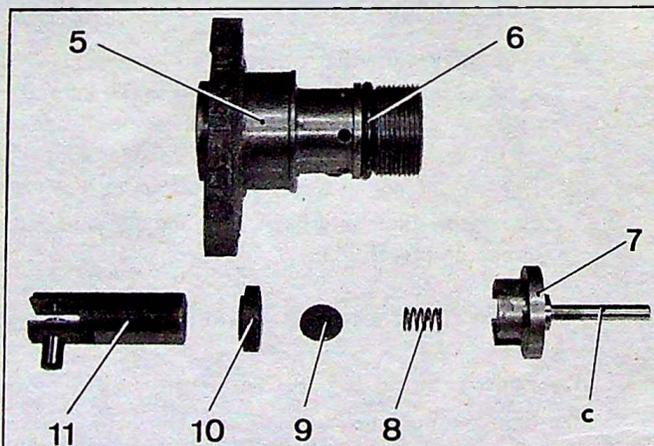
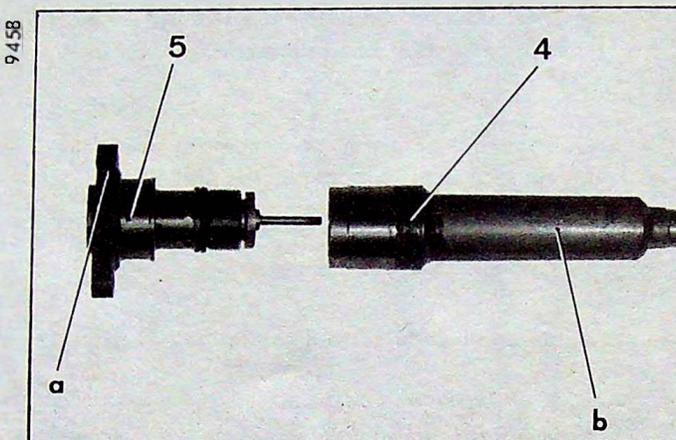
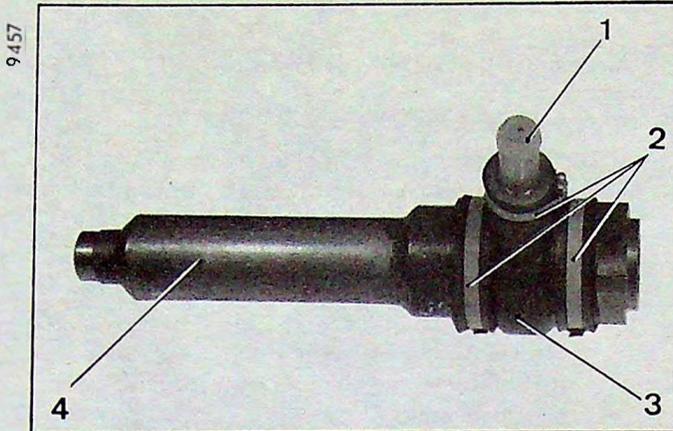


## REMISE EN ETAT D'UNE POMPE HAUTE PRESSION



## DEMONTAGE

## 1. Déposer la gaine d'aspiration :

- Déposer les colliers (2),
- Dégager la gaine (3) après avoir huilé légèrement le corps de la capacité (4),
- Déposer le tube plastique (1),

## 2. Déposer la capacité :

- Maintenir le corps de pompe (5) en serrant la semelle « a » dans un étau muni de mordaches.
- Desserrer la capacité (4) à l'aide d'une clé à chaîne placée sur la partie « b » du corps.

## 3. Déshabiller le corps de pompe :

Déposer :

- le support (7) de clapet,
- le ressort (8),
- le clapet (9),
- le siège (10) de clapet,
- le joint torique (6),
- le piston (11) et son axe.

## 4. Nettoyer et vérifier les pièces.

## MONTAGE

5. Huiler légèrement toutes les pièces avec du L.H.M  
NOTA : Il est possible de rectifier le clapet et son siège en les frottant sur un papier abrasif n° 600 humecté d'essence, et placé sur un marbre.

## 6. Habiller le corps de pompe :

- a) Poser le joint torique (6) (enduit de L.H.M).
- b) Mettre en place dans le corps de pompe (5) :
  - le siège (10) de clapet (positionné comme indiqué sur la figure ci-contre),
  - le clapet (9),
  - le support (7) de clapet, muni du ressort (8).

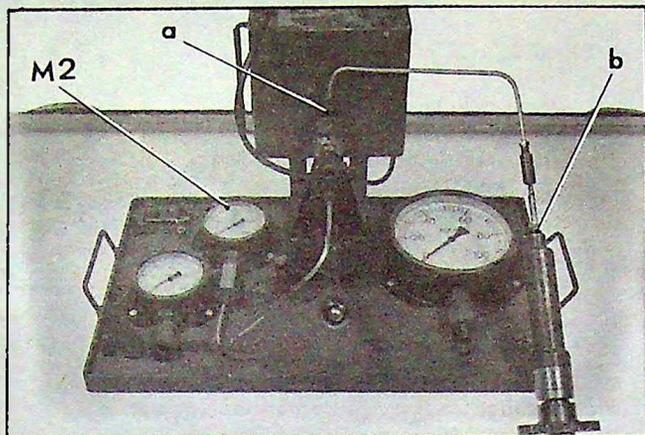
## 7. Mettre en place la capacité :

- a) Serrer verticalement un tube (12) (tube de circuit hydraulique  $\phi = 6,35$  mm longueur = 200 mm) dans un étau.

Engager la capacité (4) sur le tube (12) (l'extrémité « b » du côté de l'étau). Placer le corps de pompe (5) équipé (voir § 6), en engageant le tube « c » du support (7) dans l'extrémité du tube (12). Appuyer sur le corps de pompe pour comprimer le ressort (8) et permettre au clapet (9) et au siège (10) de se mettre correctement en place dans le corps de pompe. Tout en maintenant l'ensemble comprimé serrer à la main la capacité (4) sur le corps de pompe.

## b) Déposer la pompe et la maintenir à l'étau (mordaches) par sa semelle « a ».

Serrer la capacité à l'aide d'une clé à chaîne (placée sur la partie « b » de la capacité) à 35 mAN (3,5 m.kg).



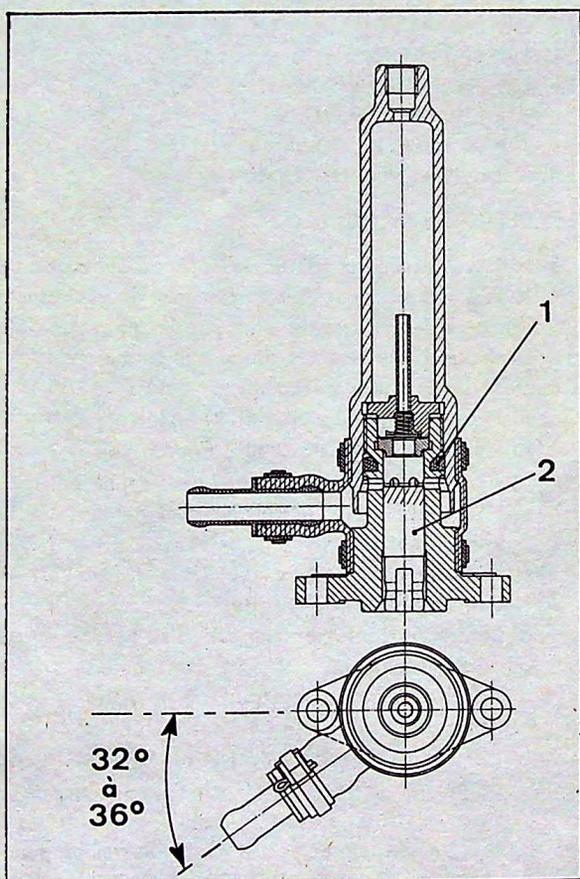
### 8. Contrôler l'étanchéité de la pompe :

Utiliser un banc 3654-T (peint en vert).  
Relier l'orifice « a » de la pompe du banc à l'orifice « b » de refoulement de la pompe HP.  
Faire monter la pression jusqu'à 150 bars (manomètre M2).

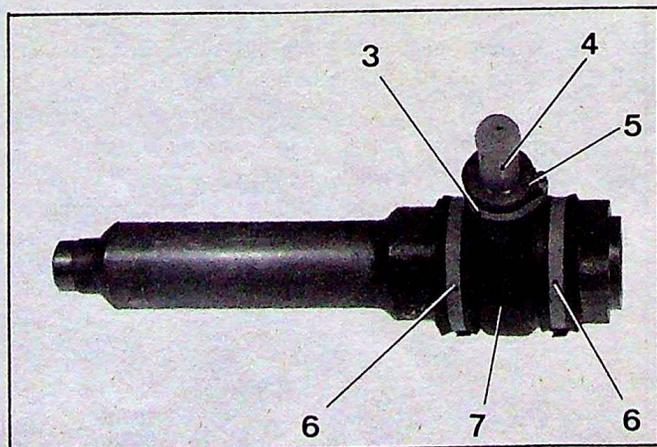
- a) Si l'étanchéité est bonne, l'aiguille du manomètre doit rester immobile ou ne redescendre que très lentement.
- b) Si on constate une fuite entre le corps de pompe et la capacité, il faut changer le joint torique (1).
- c) Si la pression lue sur le manomètre baisse, il faut remplacer le clapet et son siège.

### 9. Mettre en place la gaine d'aspiration (7) :

- a) Enduire légèrement de L.H.M. le corps de la capacité et l'intérieur de la gaine (7).  
Engager la gaine d'aspiration sur la capacité ; et la positionner de telle manière que le tube d'aspiration (5), après montage, fasse un angle de  $32^\circ$  à  $36^\circ$  avec l'axe passant par les trous de fixation du corps de pompe (voir dessin).  
Poser et serrer modérément les deux colliers (6) après avoir interposé les anneaux caoutchouc de protection.
- b) Mettre en place le tube plastique d'aspiration (4).  
Poser et serrer le collier de fixation (3) (anneau caoutchouc)
- c) Enduire légèrement de L.H.M., le piston (2).  
Mettre en place le piston équipé de son axe, dans le corps de pompe.

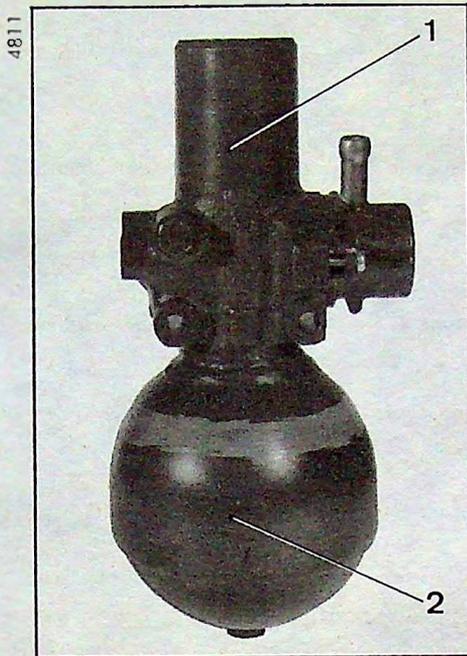


G. 39-3



### 10. Obturer les orifices de la pompe à l'aide de bouchons protecteurs.

## I - REMISE EN ETAT D'UN CONJONCTEUR-DISJONCTEUR



## DEMONTAGE.

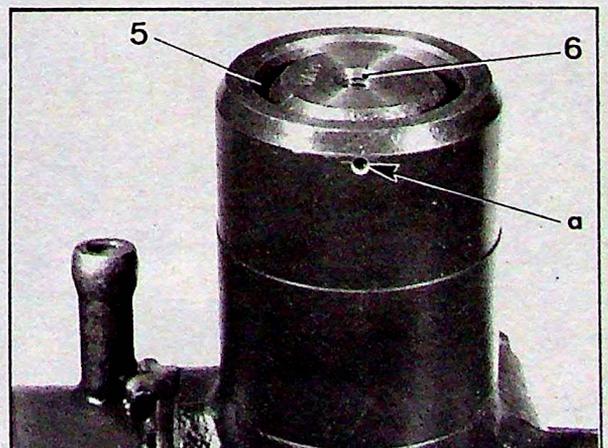
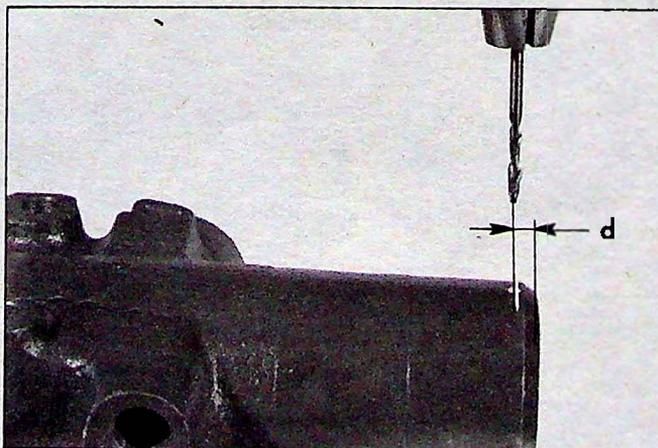
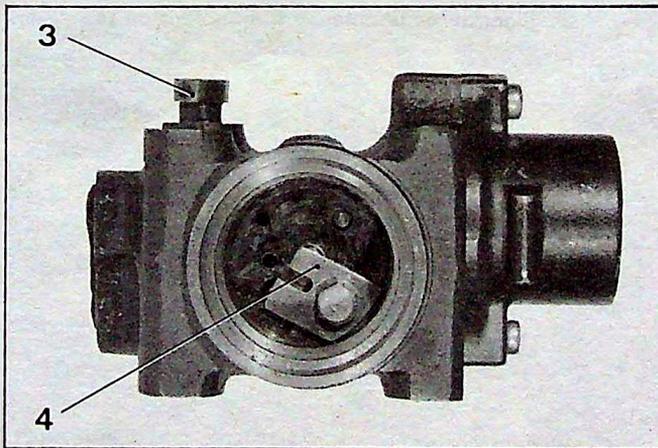
1. Désaccoupler l'accumulateur (2) du conjoncteur-disjoncteur (1).
2. Déposer :
  - la plaquette (4) de maintien de la bille du clapet de retenue, et du tiroir de conjonction
  - la bille de clapet,
  - la vis (3) de détente, et dégager la bille.

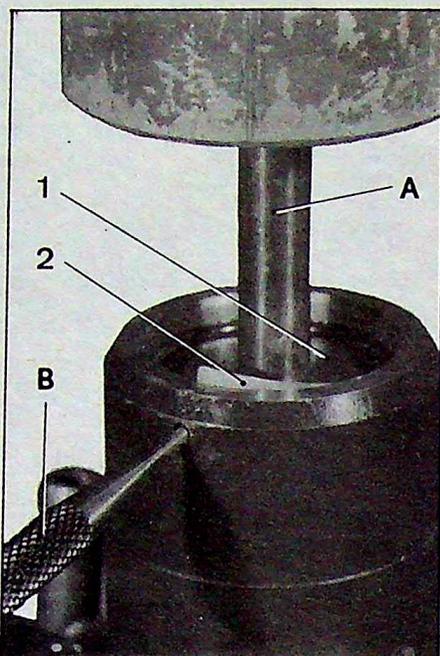
3. Déposer le bouchon (6) de la chambre de conjonction :

## REMARQUE :

Si le conjoncteur disjoncteur ne comporte pas de trou en « a », percer un trou de  $\phi = 2,5$  mm à une distance « d » = 4 mm de l'extrémité du conjoncteur disjoncteur.

Orienter le jonc d'arrêt (5) du bouchon (6) pour qu'au perçage, le foret de 2,5 mm débouche dans la fente du jonc.





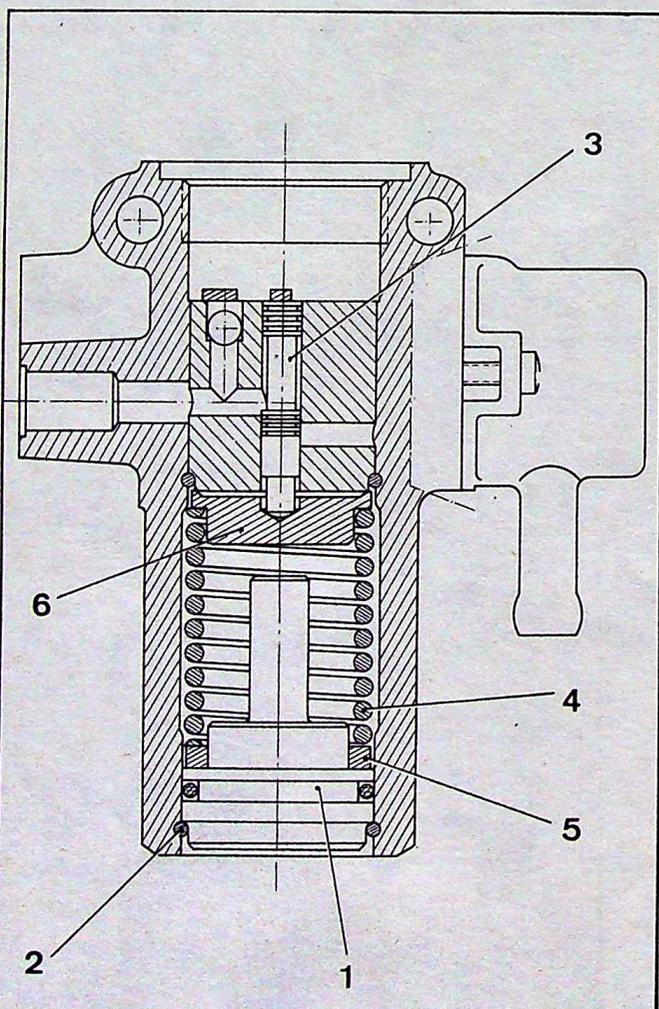
a) Placer le conjoncteur-disjoncteur sous une presse.

Intercaler entre la presse et le bouchon une broche A ( $\phi = 14$  mm longueur = 49 mm).

b) Enfoncer *légèrement* le bouchon (1).

c) Dégager le jonc (2), à l'aide d'un chasse-goupille B de 2 mm et d'un tournevis.

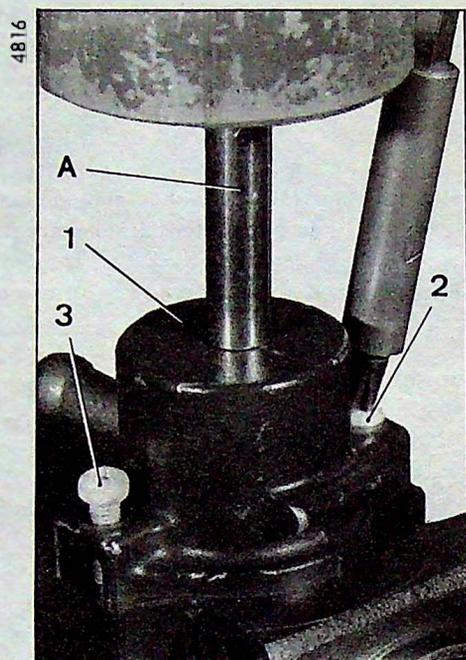
Dégager le conjoncteur-disjoncteur de la presse.



d) Déposer :

- le bouchon (1),
- les rondelles de réglage (5),
- le ressort (4) de conjonction,
- la coupelle (6),
- le tiroir (3) de conjonction.

NOTA : Le tiroir de conjonction se dégage par le haut, côté accumulateur. Repérer son sens de montage.



4. Déposer le bouchon (1) de la chambre de disjonction :

Le conjoncteur-disjoncteur placé sous la presse, comme indiqué au § 3 a), amener la broche A au contact du bouchon (1).

a) Desserrer les vis (2) et (3).

Dégager le conjoncteur-disjoncteur de la presse.

b) Déposer :

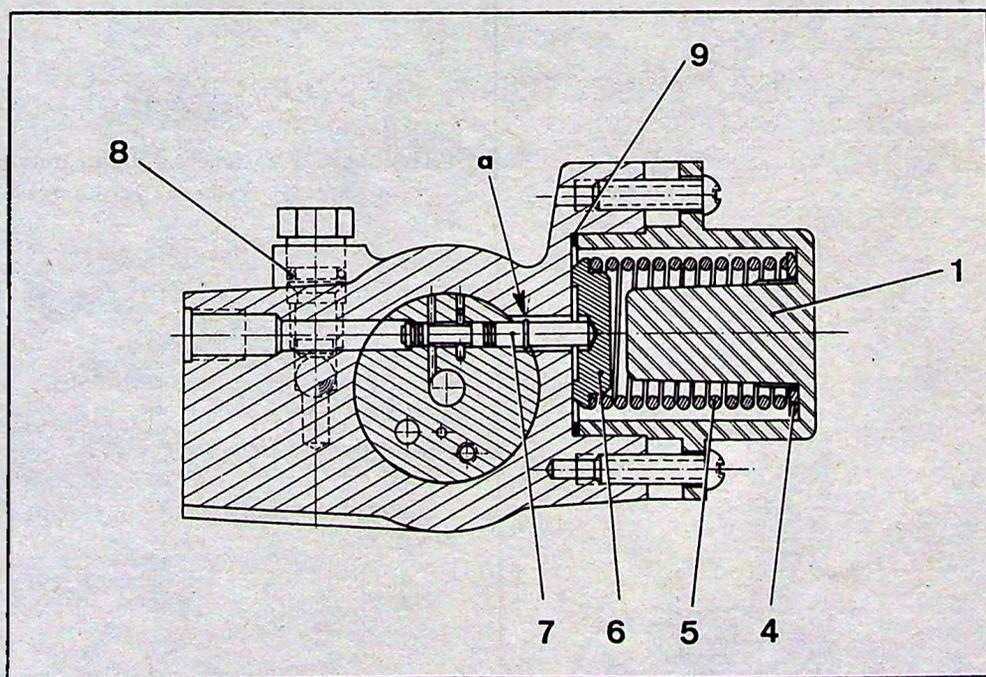
- le bouchon (1),
- la coupelle (6),
- le ressort (5) de disjonction,
- les rondelles de réglage (4),
- le tiroir (7) de commande de disjonction.

NOTA : Le tiroir de commande de disjonction (ou tiroir pilote) ayant un jonc d'arrêt en « a » ne peut se dégager que du côté de la chambre de disjonction.

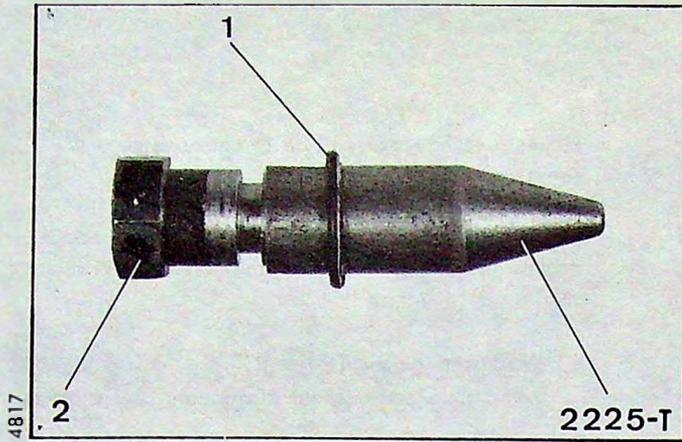
5. Dégager les joints toriques :

- (9) entre chambre et bouchon de disjonction,
- (8) de la vis de détente du conjoncteur-disjoncteur.

6. Nettoyer les pièces à l'essence. Souffler à l'air comprimé.



D. 39-54



## MONTAGE.

7. Monter un joint torique (1) sur la vis (2) de détente (cône 2225-T).

Placer une bille neuve sur le siège de la vis de détente dans le corps du conjoncteur-disjoncteur. Monter et serrer modérément la vis de détente dans le corps.

8. Mettre en place le tiroir (4) de jonction dans le corps (11) du conjoncteur-disjoncteur.

Mettre en place le tiroir après l'avoir trempé dans du L.H.M.

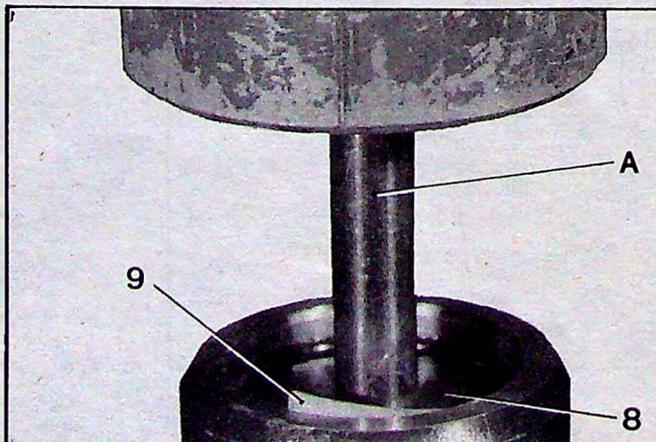
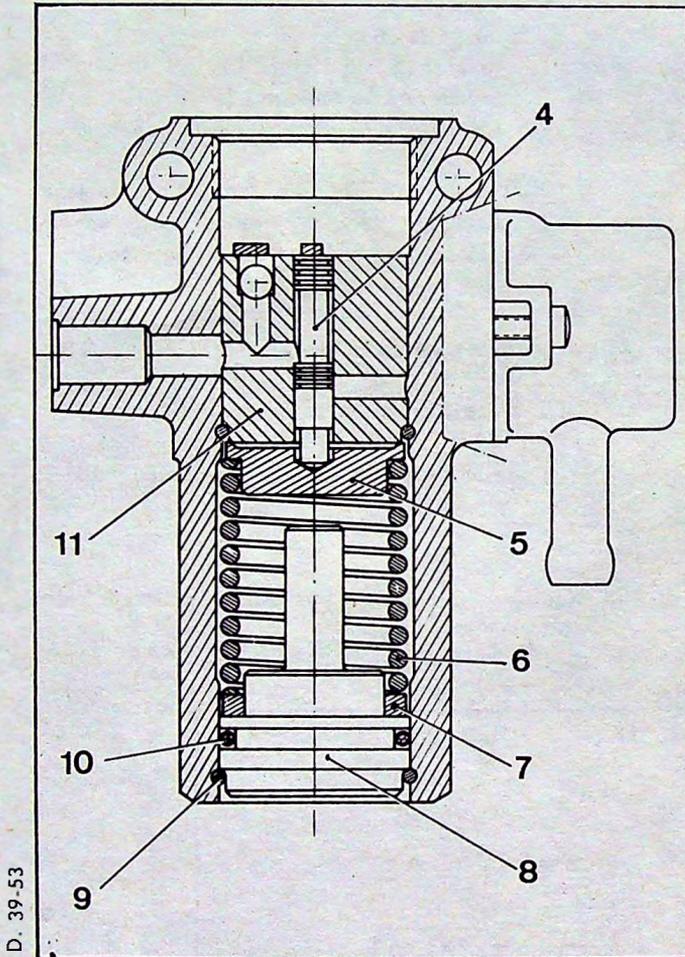
Vérifier qu'il coulisse *gras* dans son logement.

9. Monter un joint torique (10) sur le bouchon (8) de la chambre de jonction.

10. Mettre en place :

- la coupelle (5),
- le ressort (6) de jonction,
- les cales de réglage (7),
- le bouchon (8).

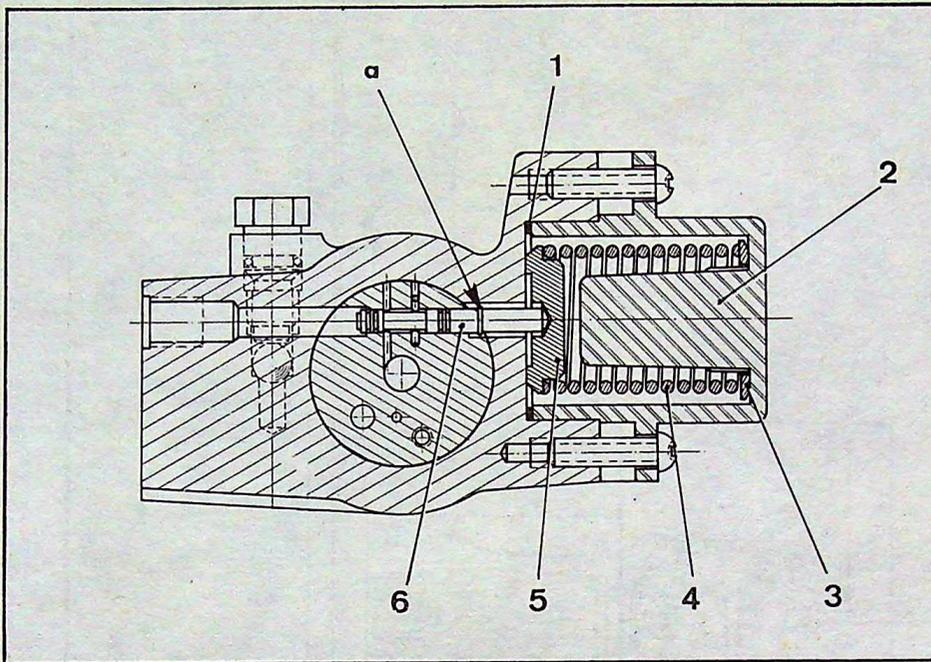
11. Placer le conjoncteur-disjoncteur sous une presse. A l'aide d'une broche A, enfoncer le bouchon (8).



12. Mettre en place le jonc (9).

Dégager le conjoncteur-disjoncteur de la presse.

D. 39-54



13. Mettre en place le tiroir (6) de commande de disjonction, après l'avoir plongé dans du L.H.M.

Vérifier qu'il est équipé d'un jonc d'arrêt en « a ».

14. Mettre en place :

- le joint (1),
- la coupelle (5),
- le ressort (4) de disjonction,
- les cales de réglage (3),
- le bouchon (2).

15. Placer le conjoncteur-disjoncteur sous la presse.

Intercaler la broche A entre la presse B et le bouchon (2).

Enfoncer le bouchon (2) jusqu'au contact du corps (8).

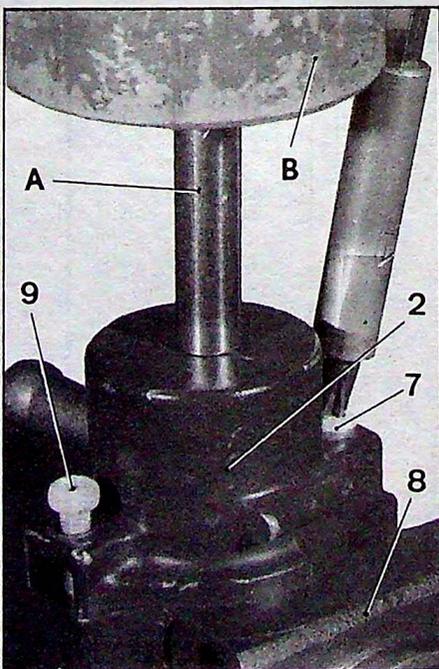
Monter et serrer les vis (7) et (9).

Dégager le conjoncteur-disjoncteur de la presse.

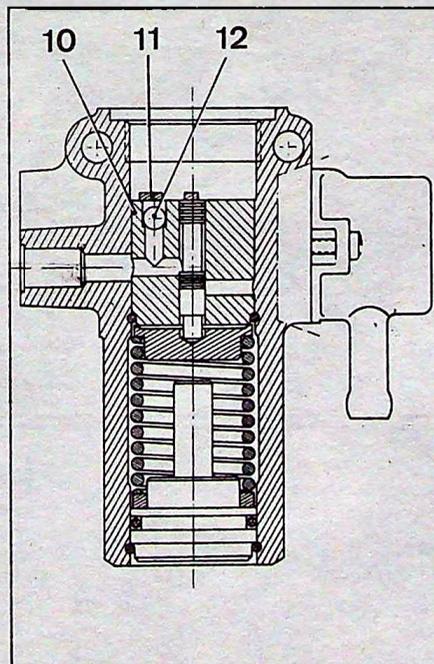
16. Placer une bille neuve (12) sur le siège du corps (10).

17. Monter la plaquette (11) de maintien de la bille (12) et du tiroir de conjonction.

Manuel 582-3

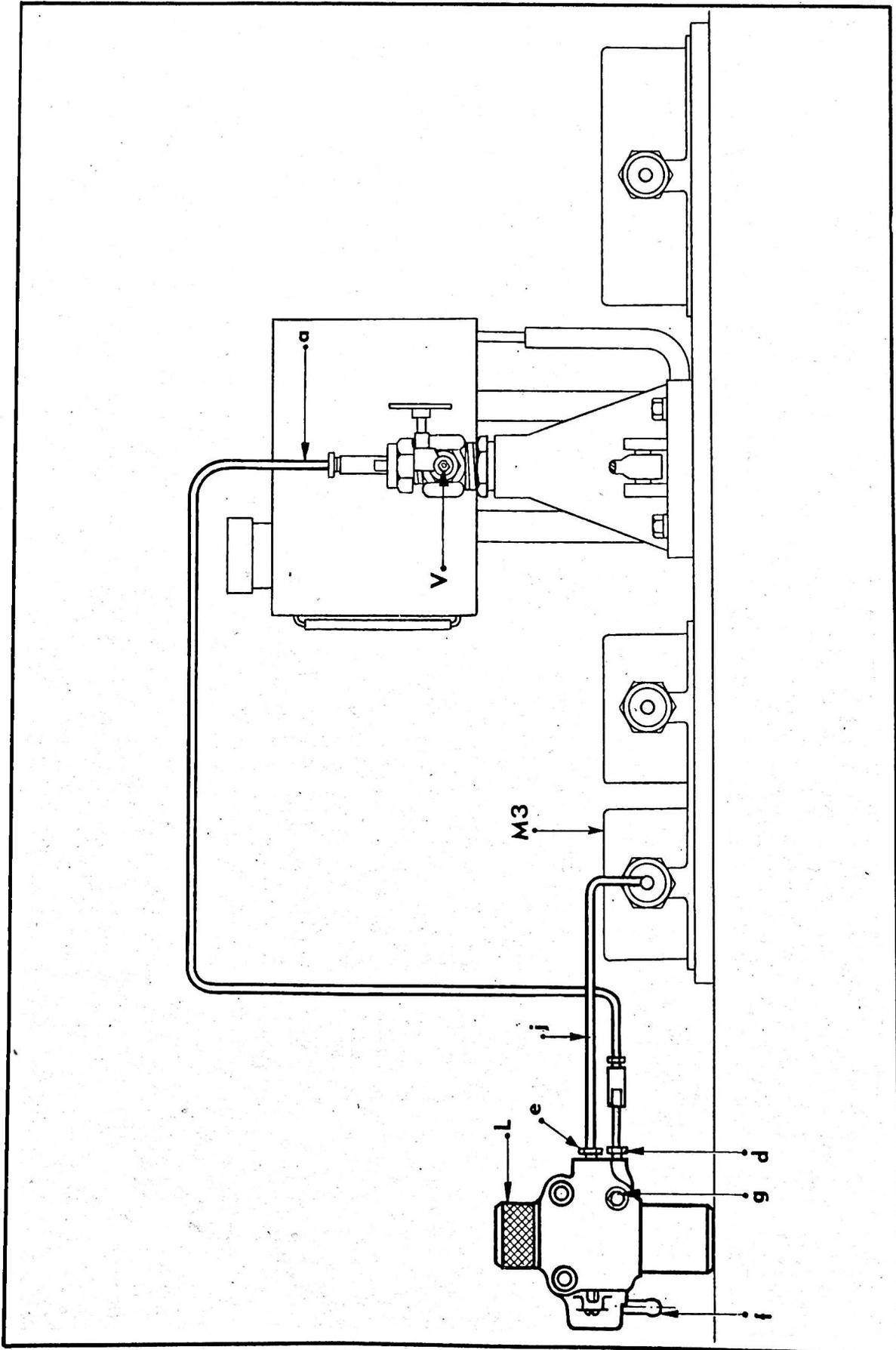


D. 39-55



4816

D.39-52



## II - ESSAI DU CONJONCTEUR-DISJONCTEUR

18. Utiliser le banc 3654-T et ses accessoires 3655-T bis (peints en vert).

19. Préparer le banc :

- a) Monter un bouchon L à la place de l'accumulateur principal en intercalant un joint.
- b) Boucher l'orifice de la pompe à l'aide d'un bouchon V.
- c) Raccorder l'orifice d'entrée « d » du conjoncteur-disjoncteur à l'orifice « a » de la pompe du banc.
- d) Raccorder l'orifice de sortie d'utilisation « e » du conjoncteur-disjoncteur, à l'aide du tube J, au manomètre M 3 de 200 bars du banc.

20. Contrôler la pression de disjonction :

- a) Pomper pour monter en pression jusqu'à obtenir la disjonction. ( A ce moment le liquide « gicle » par l'orifice « f » de retour au réservoir et le levier de la pompe se manoeuvre sans effort ).
- b) Lire la pression au moment précis de la disjonction. ( Immédiatement après, l'aiguille redescend ). L'aiguille du manomètre M 3 doit indiquer une *pression de 165 à 175 bars*.
- c) Si le conjoncteur-disjoncteur est défectueux, la pression ne se stabilise pas au manomètre M 3, le liquide coule par l'orifice « f ». le levier reste dur à manoeuvrer.

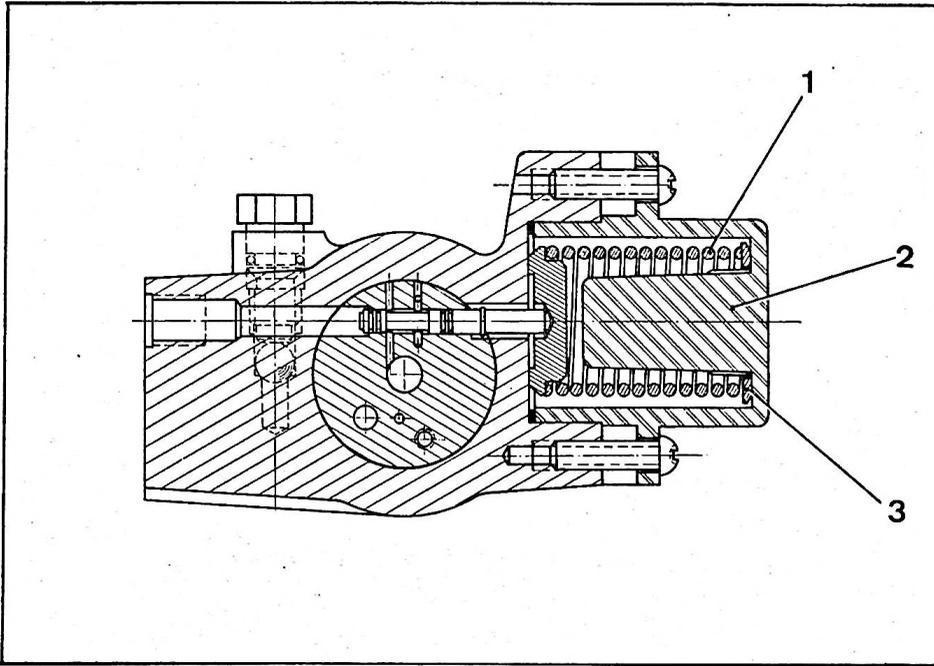
21. Contrôler la pression de conjonction :

- a) Desserrer légèrement la vis de détente « g » du conjoncteur-disjoncteur pour faire descendre lentement l'aiguille du manomètre M 3, tout en pompant. Le levier de la pompe se manoeuvre sans effort et il se produit un écoulement continu par le retour « f ».
- b) Lire la pression indiquée au manomètre M 3 au moment de l'arrêt de l'écoulement. A ce moment la manoeuvre du levier de la pompe devient de nouveau dure.

L'aiguille du manomètre M 3 doit indiquer une *pression de 140 à 150 bars*.

## III - REGLAGE DU CONJONCTEUR-DISJONCTEUR.

A - Si la pression de disjonction est supérieure à 175 bars, ou inférieure à 165 bars : il faut modifier en conséquence le nombre de rondelles de réglage (3) sous le ressort de disjonction (1).

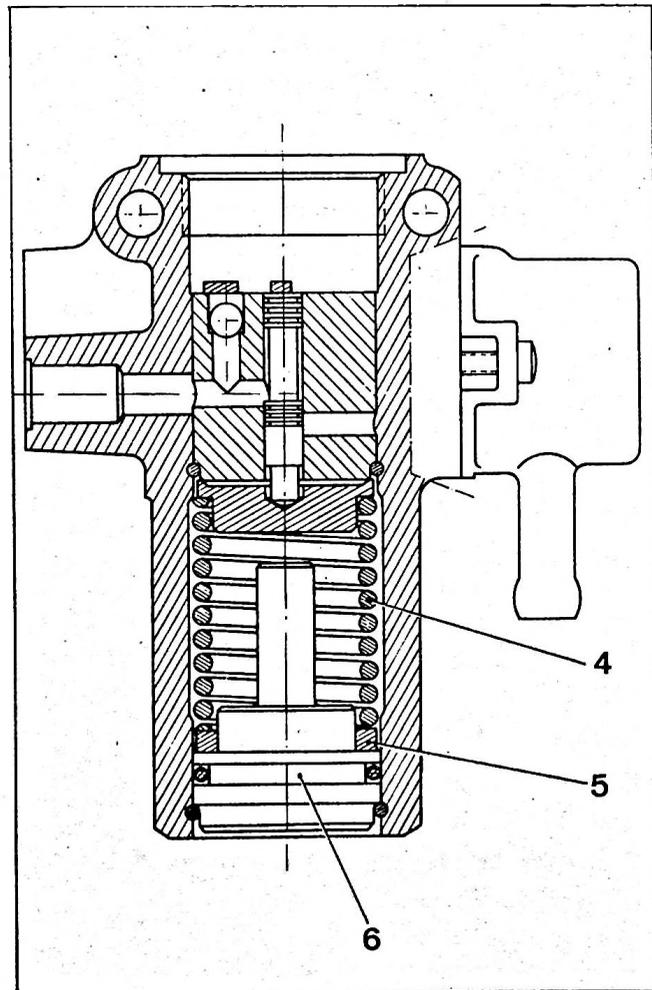


22. Déposer le bouchon (2) et les rondelles de réglage (3) (voir § 4).

23. Régler l'épaisseur des rondelles (3) : S'il y a lieu, retirer ou ajouter une ou plusieurs rondelles. Chaque rondelle fait varier la pression de 3 bars environ. Les rondelles vendues par le Service des Pièces de Rechange ont une épaisseur de 0,3 mm.

24. Poser :

- les rondelles de réglage (3),
- le bouchon (2) (voir § 15).



B - Si la pression de conjunction est inférieure à 140 bars ou supérieure à 150 bars : il faut modifier en conséquence le nombre de rondelles de réglage (5) sous le ressort de conjunction (4).

25. Déposer le bouchon (6) et les rondelles de réglage (5) (voir § 3).

26. Régler l'épaisseur des rondelles (5) : Une rondelle de 0,3 mm fait varier la pression de 3 bars environ. Une rondelle de 0,7 mm fait varier la pression de 7 bars environ. Ajouter, ou retirer, une ou plusieurs rondelles. Les rondelles vendues par le Service des Pièces de Rechange ont une épaisseur de 0,3 ou 0,7 mm.

27. Poser :

- les rondelles de réglage (5),
- le bouchon (6) (voir §§ 11 et 12).