



www.vartools.com

Espace Eiffel – Lot D6
19 & 21, avenue Gustave Eiffel
28630 Gellainville – France

Tel. : 02 37 33 37 10
Fax : 02 37 33 37 17
contact@vartools.com

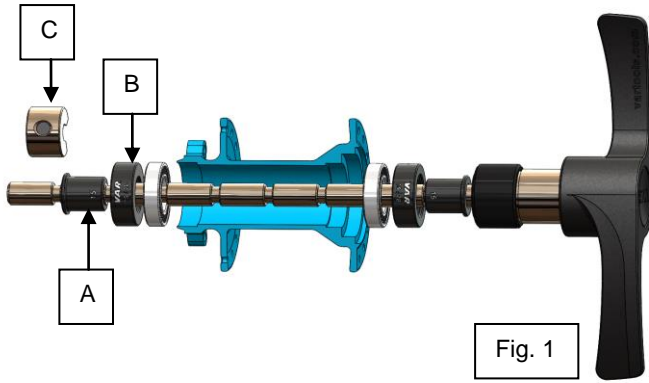


Fig. 1

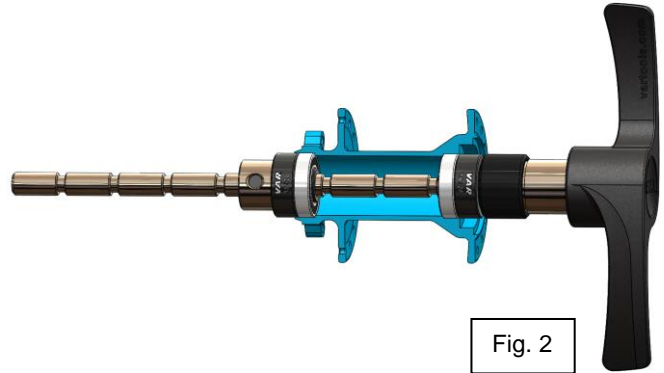


Fig. 2

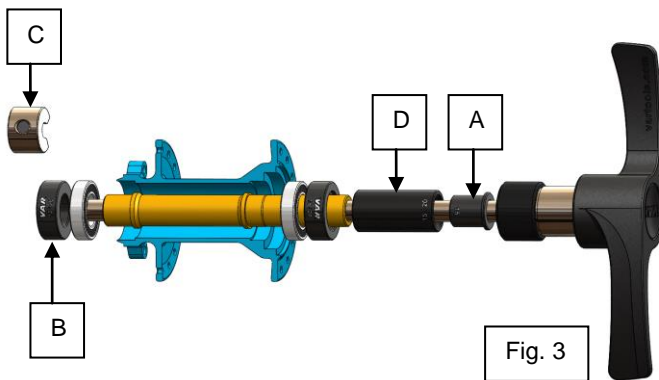


Fig. 3

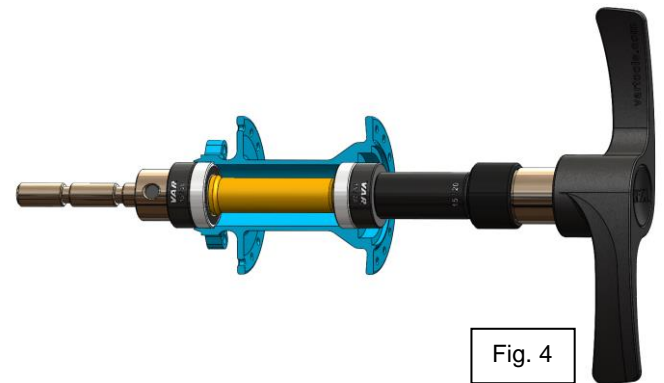
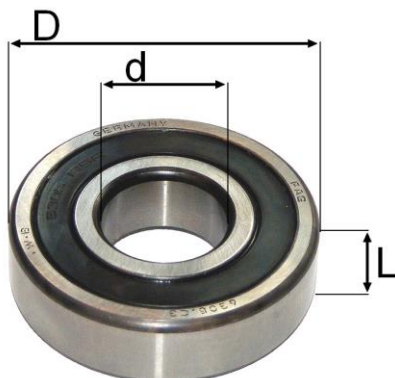


Fig. 4



Ref.	d	D	L
61801	12	21	5
61901		24	6
6001		28	8
61802	15	24	5
61902		28	7
61803	17	26	5
61903		30	7
61804	20	32	7
61805	25	37	7

- presse facilement et rapidement les roulements
- évite le risque de presser un roulement de biais

Avant de monter des roulements neufs

Pour démonter les roulements usés, utilisez l'outil **VAR RP-43400**. Reportez-vous aux indications des fabricants pour les procédures de démontage et remontage des moyeux.

Vérifiez que l'intérieur du moyeu est propre et exempt d'humidité. Nettoyez les portées et appliquez une fine couche de graisse **VAR** au PTFE **NL-78400** pour faciliter l'insertion dans le moyeu et réduire le risque d'oxydation.

Certains roulements possèdent des étanchéités différenciées, par exemple un simple cache-poussière d'un côté et un joint étanche de l'autre. Placez systématiquement le côté le plus étanche vers l'extérieur du moyeu.

Presser les roulements – axe de moyeu lisse (Fig. 1 et 2)

Avant de presser les roulements, assurez-vous que l'axe du moyeu ne comporte pas d'épaulement et que vous pourrez le passer au travers des roulements. Dans le cas contraire, reportez-vous au paragraphe suivant.

1. Votre presse à roulements est fournie avec des guides (A, Fig. 1) correspondant au diamètre interne des roulements. Choisissez le guide correspondant au diamètre interne du roulement à presser. Les diamètres internes sont rappelés sur les guides : 12, 15, 17, 20, 25.
2. Choisissez la bague (B, Fig. 1) correspondant à l'un des roulements à presser, puis placez-la sur le guide choisi à l'étape précédente. Les dimensions du roulement sont rappelés sur les bagues : 12/21, 12/24, 12/28, 15/24, 15/28, 17/26, 17/30, 20/32, 25/32.
3. Répétez les étapes 2 et 3 pour choisir le guide et la bague adaptés à l'autre roulement. NB : il est possible de presser simultanément des roulements de dimensions différentes de chaque côté du moyeu.
4. Dévissez en partie la poignée de l'axe de la presse. Retirez la butée aimantée (C, Fig. 1) de l'axe de l'outil. Dans sa mallette, la poignée est vissée à fond et la butée aimantée est placée proche de la poignée.
5. Placez les roulements à monter sur chaque ensemble guide + bague.
6. Mettez le premier ensemble guide + bague + roulement sur l'axe de l'outil, puis faites passer la presse dans le moyeu, et enfin placez le second ensemble guide + bague + roulement (Fig. 1).
7. Positionnez la butée aimantée (C, Fig. 1) dans l'une des rainures de l'axe, le plus proche possible du moyeu.
8. Placez une clé hexagonale de 5mm (**CL-18000-05** ou **CL-18100-05**) au bout de l'axe, pour maintenir ce dernier lorsque vous presserez les roulements. Vissez la poignée de l'outil en maintenant la clé hexagonale.

Presser les roulements – axe de moyeu avec épaulements (Fig. 3 et 4)

Dans certains cas, l'axe du moyeu comporte des épaulements. Il est donc impossible de mettre l'axe une fois les roulements pressés. Vous devez monter l'axe du moyeu en même temps que les roulements (Fig. 3).

1. Choisissez la bague (B, Fig. 3) correspondant à l'un des roulements à presser. Les dimensions du roulement sont rappelés sur les bagues : 12/21, 12/24, 12/28, 15/24, 15/28, 17/26, 17/30, 20/32, 25/32.
2. Choisissez la bague adaptée à l'autre roulement. NB : il est possible de presser simultanément des roulements de dimensions différentes de chaque côté du moyeu.

3. Dévissez en partie la poignée de l'axe de la presse et retirez la butée aimantée (C, Fig. 3) de l'axe de l'outil. Dans sa mallette, la poignée est vissée à fond et la butée aimantée est placée proche de la poignée.
4. Placez les roulements à monter sur l'axe du moyeu et mettez en place les bagues (B, Fig. 3).
5. Faites passer la presse dans l'axe du moyeu. Si l'axe du moyeu est trop long et dépasse des bagues (B, Fig. 3), utilisez une entretoise (D, Fig. 3). Si l'entretoise est nettement plus longue que la partie de l'axe qui dépasse, vous pouvez utiliser un guide (A, Fig. 3) pour éliminer tout risque que l'entretoise se mette de travers (facultatif).
6. Positionnez la butée aimantée (C, Fig. 3) dans l'une des rainures de l'axe, le plus proche possible du moyeu.
7. Placez une clé hexagonale de 5mm (CL-18000-05 ou CL-18100-05) au bout de l'axe, pour maintenir ce dernier lorsque vous presserez les roulements. Vissez la poignée de l'outil en maintenant la clé hexagonale.

Conseils généraux relatifs aux roulements

Stockez les roulements neufs dans leur emballage d'origine, à l'abri de l'humidité et de la poussière. N'appliquez pas de dégraissant sur les roulements. Cela détruirait le lubrifiant interne spécifique. Evitez les bains d'huile. Un lubrifiant inadapté pourrait réduire significativement les performances du lubrifiant d'origine.

Lors du montage dans un moyeu, il faut impérativement exercer la pression sur la bague extérieure du roulement. En pressant le roulement par l'intermédiaire de la bague intérieure, vous risquez de détériorer le roulement.



La corrosion et les intrusions de boue, sable ou poussières sont d'importantes causes d'usure des roulements. Nous conseillons de protéger les roulements en leur appliquant de la graisse **VAR** au lithium **NL-78500** avant de terminer le remontage des moyeux.

Dans le cas des moyeux pourvus d'un réglage de la précontrainte des roulements, le moyeu doit tourner librement et sans jeu. Le serrage dans le cadre ou la fourche peut affecter le réglage. Le cas échéant, ajustez le réglage. Ne réduisez en aucun cas la force de serrage de la roue dans le cadre ou la fourche pour y parvenir.

Le bon ajustement de la précontrainte permet de garantir la fiabilité du montage ainsi que la fluidité en charge des roulements. Une légère précontrainte limite la fatigue mécanique et améliore la fluidité en charge. Une précontrainte trop forte ou un jeu trop important ou auront les effets inverses.



RP-43400



NL-78400



NL-78500