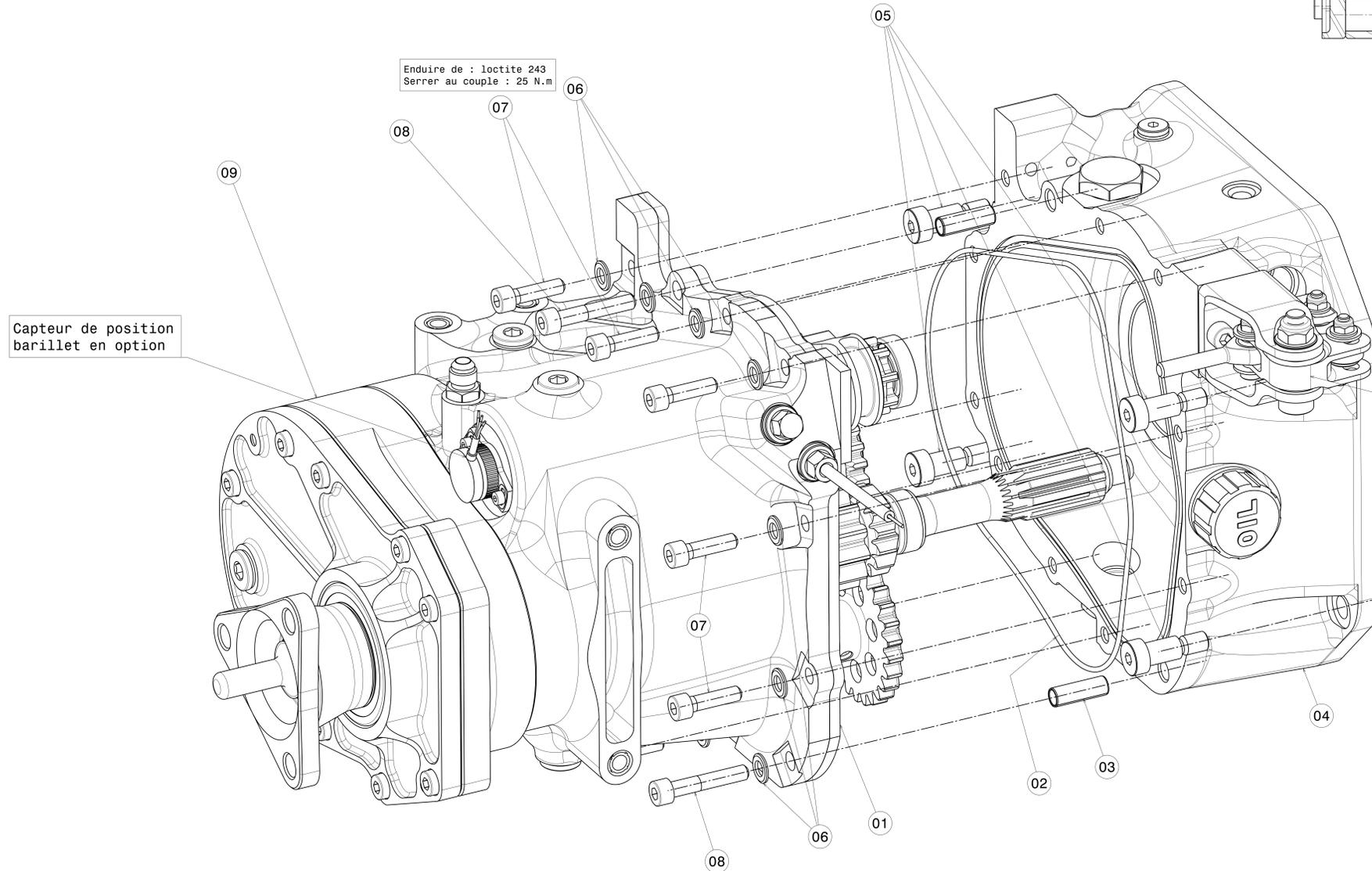
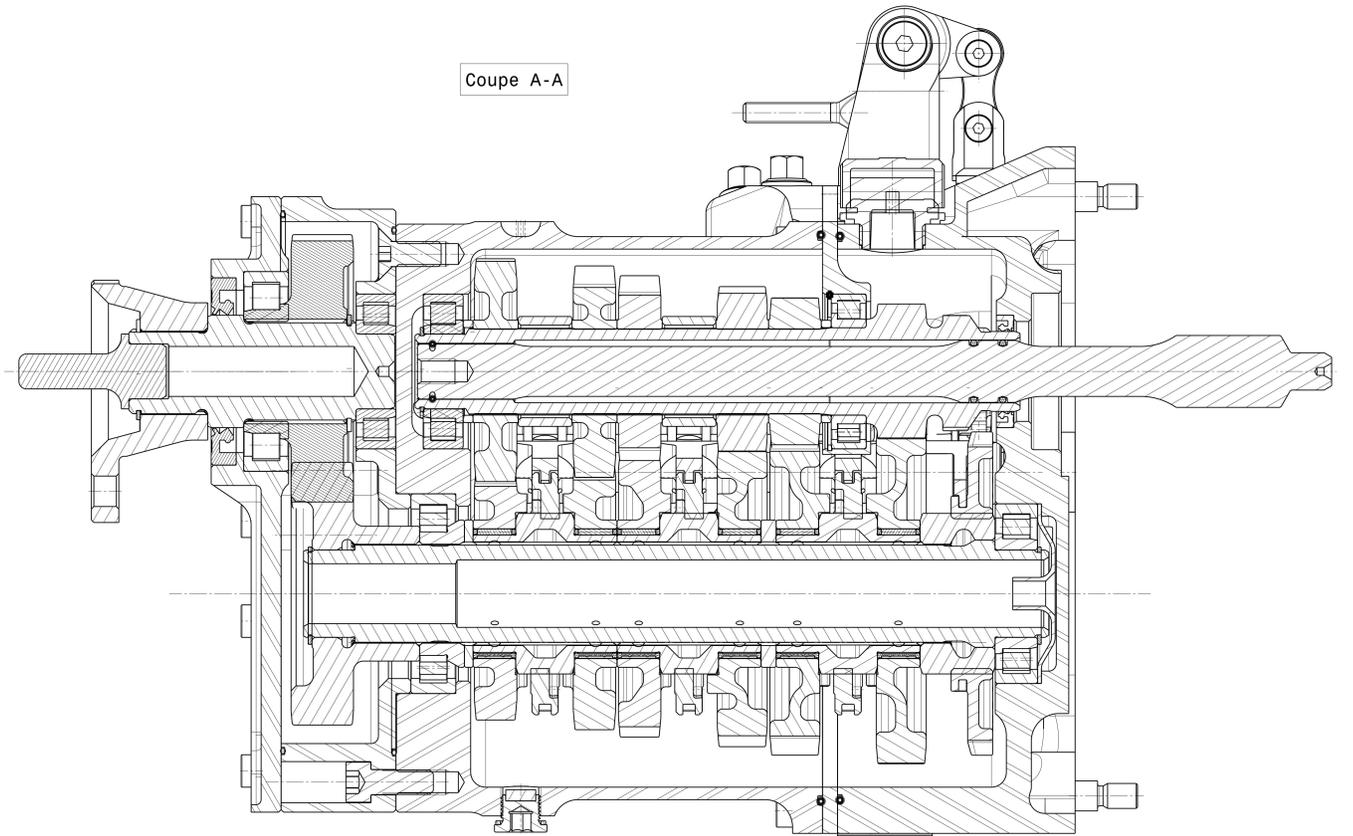


Rep	Référence	Désignation	Qté	Remarques
01	A9002010A	Assemblage Carter cassette TXB89	1	Plan d'assemblage
02	514900001	Corde d'étanchéité, NBR, 80shores, Ø2,5xLg715mm	1	-
03	513508030	Douille de centrage Ø8x30	2	-
04	A9002009A	Assemblage Carter sélection TXB89	1	Plan d'assemblage
05	512710020	Vis épaulée M10x20	4	-
06	513290000	Rondelle plate ZU 8	12	-
07	512008030E	Vis CHC M8x30 cl.8.8 zing.	10	-
08	512008045C	Vis CHC M8x45 Cl. 12.9	2	-
09	A9002204A	Assemblage kit de renvoi TXB-2RM	1	Plan d'assemblage



**Notes générales d'assemblage**

- Tous les goujons, écrous et vis doivent être serrés au couple selon normes VDI 2230 et NF E29-030, sauf indications contraires.
- Tous les goujons, écrous et vis doivent être dégraissés puis montés dans la boîte de vitesses à l'aide de Loctite 243. Le montage doit alors sécher pendant 2 heures à température ambiante, sauf indications contraires.
- La position de tous les écrous, boulons et vis (une fois serrés au couple) doit être marquée à la peinture.
- Toujours chauffer uniformément les carters pour monter et enlever les roulements, ne pas chauffer les carters au dessus de 135 °C.
- Tous les roulements doivent être dégraissés puis collés à l'aide de Loctite 648.
- Toujours s'assurer que la documentation technique est à jour.

Indications: à porter impérativement sur chaque pièce	Ind. Date	28/08/12	Terré diffusion	JBA
Type de marquage: Laser	NATURE MODIFICATION			Dessin
Grayer/gravure	États de surface non spécifiés: 1613/JS13	Tth:		
Étiquette	Matériau: ---	Pl: 1 / 1		
Autres	Dim.: --X--X--	Masse: --- g		
sur zone spécifiée dans le plan	AQ Ech: 1:1	Référence: A9002012-A		
référence pièce (ref. + indice)		Dessiné le: 28/08/2012 par: BABIN J.		
Nombre de lot (N° Lot)				