



## H0003 Procédure de révision pour le cylindre de rallongement du stabilisateur

H0003FR	Version 1	Hydrauliques	13 Juil 98
---------	-----------	--------------	------------

1. Rentrez le cylindre complètement avant de déconnecter les tuyaux hydrauliques.
2. Purgez la pression du cylindre par le décollement doux de l'écrou tube à l'extrémité tige du cylindre et puis les vis chapeau retenant le clapet de non retour à l'extrémité base du cylindre.
3. Enlever les tuyaux et contrôlez la soupape.
4. Saisir le cylindre dans un étau solide, avec les mâchoires pas plus près qu'à peu près 200mm de la culasse (une prise trop près de la culasse déformera le tube et pourrait produire le grippage de la culasse lors de son dévissage).
5. Vérifier que la tige de piston soit rentrée complètement avant de commencer le démontage. Si le manche est même rallongé en partie, les charges vers le bas sur le filtage peuvent produire un grippage.
6. Tourner la culasse dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (la construction est d'un filtage à droite conventionnel). L'assemblage est serré à une haute torsion (530Nm), donc de torsion considérable est requise afin de commencer la rotation de la culasse. Essayez de dévisser la culasse avec une force constante au lieu des impacts, et essayez de dévisser de façon à ce que les forces soient dirigées vers le haut (à l'opposé de la force vers le bas appliquée par la tige de piston)
7. Pour enlever la tige de piston, prenez la tige avec son coussinet dans l'étau et dévissez le piston. A nouveau une force considérable sera requise.
8. Remplacer les joints avec une attention particulière à la propreté.
9. Remonter le cylindre dans l'ordre inverse au démontage et en rappelant d'appliquer des quantités abondantes d'huile hydraulique pendant le procédé de montage.  
La connexion tige de piston/ piston doit être serrée à une torsion minimum de 1060Nm.  
L'assemblage culasse / tube doit être serrée une torsion minimum de 530Nm.

