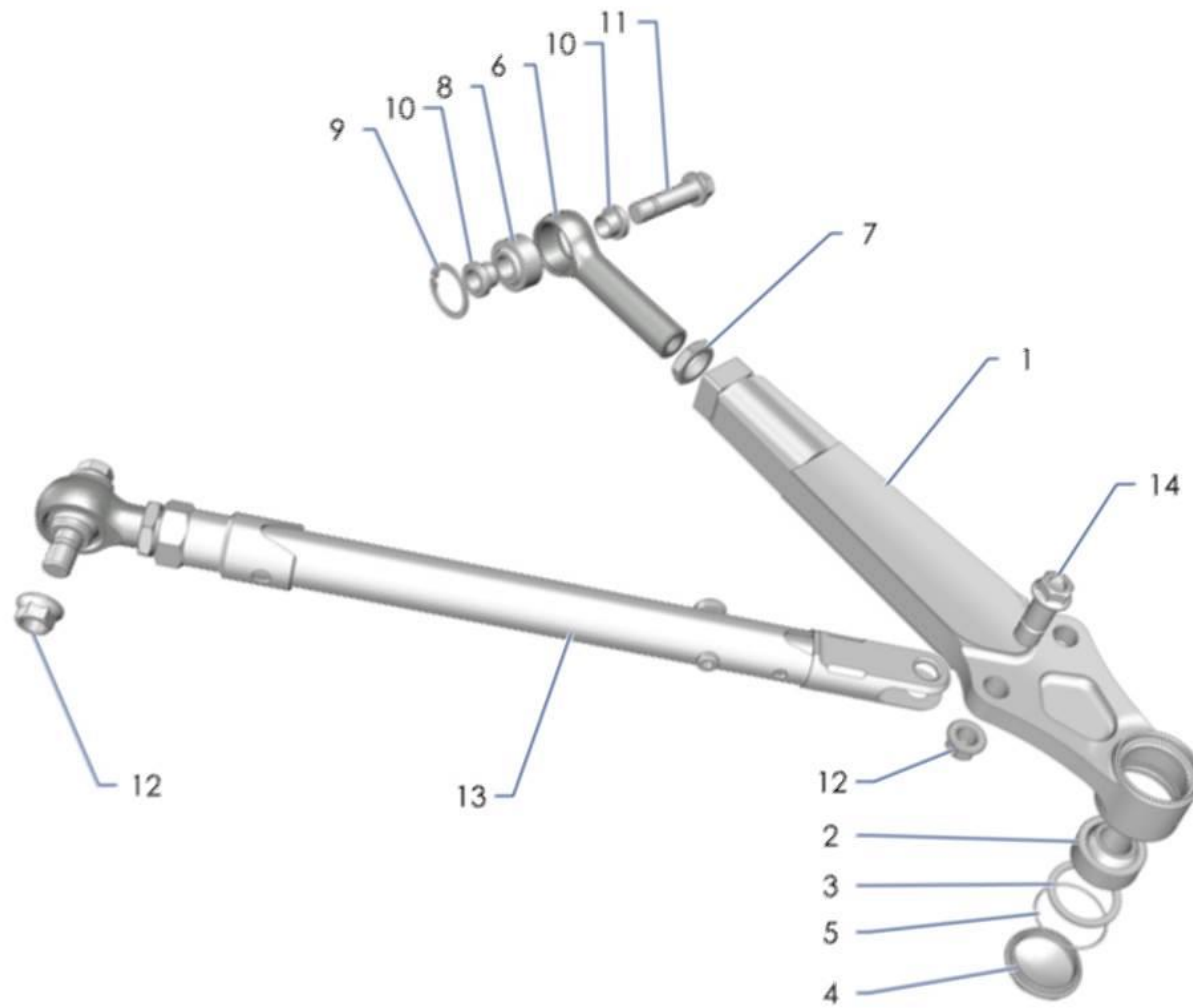




E12
TRIANGLE AVANT
FRONT WISHBONE

208T16

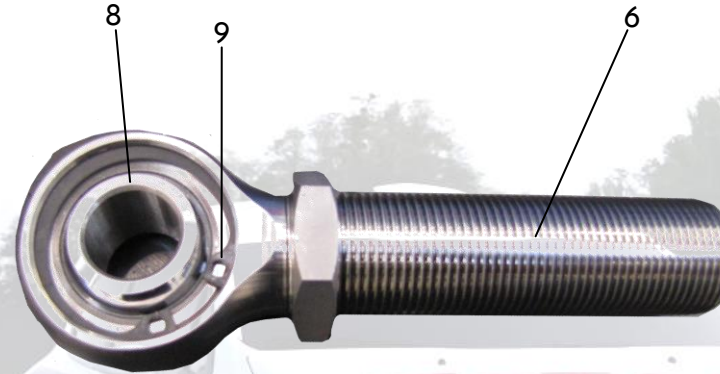


REP	REFERENCE	QTE	DESIGNATION
1	1E1226049C	2	Bras carrossage AV <i>Front Camber Arm</i>
2	1E1226107A	2	Rotule XRT19,05 SA6 <i>Ball joint XRT19.05 SA6</i>
3	PS72772A10	2	Circlips int. D40 <i>Retaining Ring D40</i>
4	1E1225922A	2	Coupelle étanchéité <i>Sealing cupel</i>
5	PS77074A10	2	Joint torique D42x1.5 <i>O-ring D42x1.5</i>
6	1E2218061C	4	Queue de rotule triangle <i>Wishbone ball-joint threaded end</i>
7	1E2218062A	4	Écrou M22x150 <i>M22x150 Locking nut</i>
8	PS88736A10	4	Rotule D15.875x33.33x19.05 <i>Ball joint D15.875x33.33x19.05</i>
9	PS72889A10	4	Circlips int. D33 <i>Retaining Ring D33</i>
10	1E2218119D	8	Entretoise D14x5 <i>Spacer D14x5</i>
11	1E2118121A	4	Vis M14x150 L54-38,5 <i>Screw M14x150 L54-38,5</i>
12	PS74017A10	6	Écrou H SIMLOC M14X150 <i>H Thread M14X150 Locknut</i>
13	1E1226048B	2	Corps tirant de chasse AV <i>Front Caster Arm</i>
14	1E1326189A	2	Vis MJ14x150 L36-21 tête basse <i>Screw MJ14x150 L36</i>
15			
16			
17			

REP	REFERENCE	QTE	DESIGNATION
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			
32			
33			
34			

Enduire les rotules (rep. 8) ainsi que leurs logements dans les queues de triangle avec de la graisse antifret
Assembler les rotules (rep. 8) dans les queues de triangle (rep. 6) à l'aide d'une presse.
Mettre en place les circlips (rep. 9).

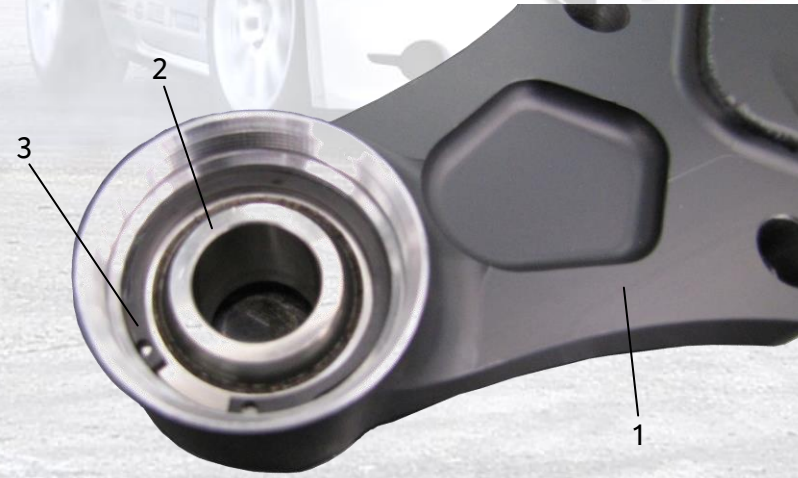
Coat the bearings (rep. 8) and their housings with antifret grease.
Fit the bearing (rep. 8) in the wishbone ends (rep. 6) using a press.
Put in place the retaining rings (rep. 9).



Antifret

Enduire les rotules (rep.2) ainsi que leurs logements dans les bras de carrossage avec de la graisse antifret.
Assembler les rotules (rep.2) dans les bras de carrossage (rep. 1).
Mettre en place les circlips (rep. 3).

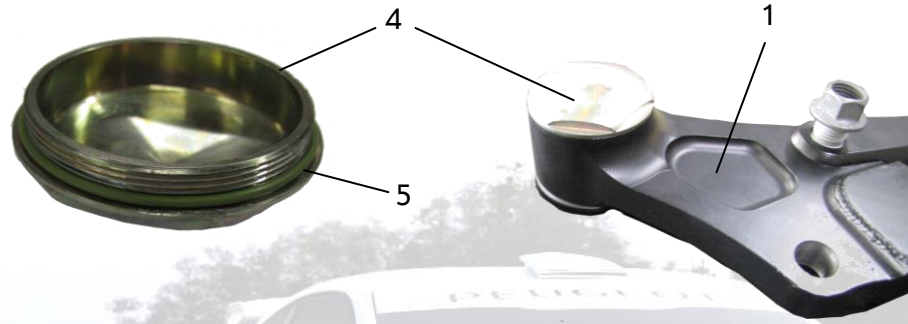
Coat the bearings (rep. 2) and their housings with antifret grease.
Fit the bearings (rep. 2) in the camber arms (rep. 1).
Put in place the retaining rings (rep. 3)



Antifret

Assembler le joint torique (rep. 5) sur la coupelle d'étanchéité (rep. 4). Mettre en place la coupelle sur le bras (rep. 1).

Assemble the O-ring (rep. 5) on the sealing cup (rep.4). Put in place the cup on the arm (rep. 1).



Préparation du bras de carrossage :

Appliquer de la graisse cuivre sur la queue de rotule puis assembler la rotule (rep. 6) et le contre écrou (rep. 7) sur le bras de carrossage en respectant l'orientation ci-dessous.

Longueur de base (avant réglage des trains) du bras de carrossage (A) : Asphalte : 401 mm Terre : 392 mm

Une fois les réglages de trains effectués, serrer le contre-écrou.

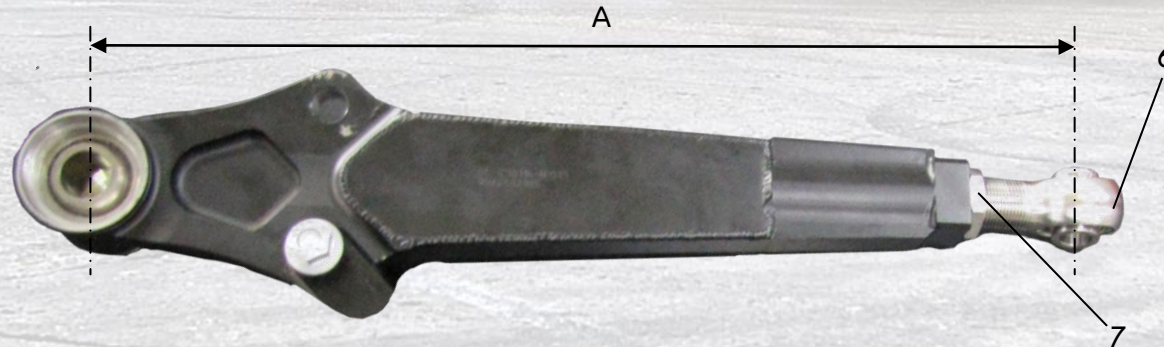
Camber arm preparation :

Apply some copper grease on the ball-joint threaded end and assemble the ball-joint (rep. 6) and the lock-nut (rep. 7) on the camber arm respecting the orientation below.

Basic length (before axle settings) of the camber arm (A below):

Once the axle setting is done, tighten the lock-nut.

Tarmac: 401 mm Gravel: 392 mm



Graisse Cuivre
Copper Grease



Préparation du poussant de chasse :

Appliquer de la graisse cuivre sur la queue de rotule puis assembler la rotule (**rep. 6**) et le contre écrou (**rep. 7**) sur le poussant de chasse (**rep. 13**) en respectant l'orientation ci-dessous.

Longueur de base (avant réglage des trains) du poussant de chasse (B) : **Asphalte : 461 mm**
Terre : 456 mm

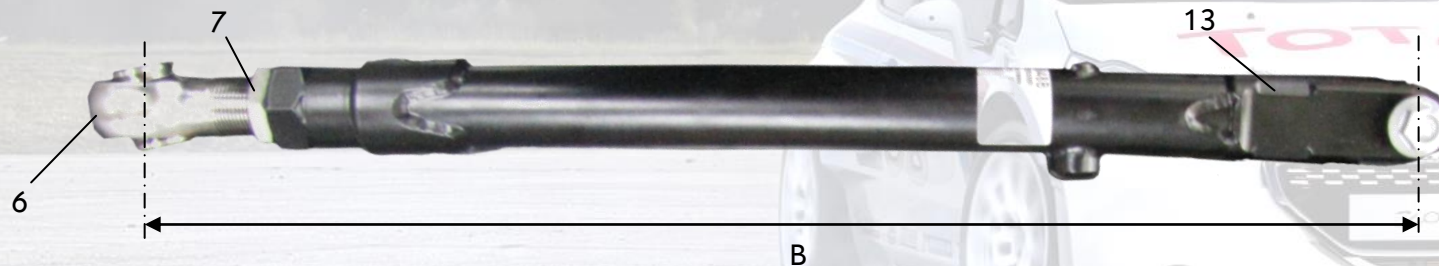
Une fois les réglages de trains effectués, serrer le contre-écrou.

Caster arm preparation :

Apply some copper grease on the ball-joint threaded end and assemble the ball-joint (**rep. 6**) and the lock-nut (**rep. 7**) on the caster arm (**rep. 13**) respecting the orientation below.

Basic length (before axle settings) of the caster arm (B): **Tarmac: 461 mm**
Gravel: 456 mm

Once the axle setting is done, tighten the lock-nut.



Graisse Cuivre

Copper Grease



Assembler le poussant de chasse sur le bras de carrossage assemblé à l'aide de la vis (**rep.14**) et de l'écrou (**rep. 12**).

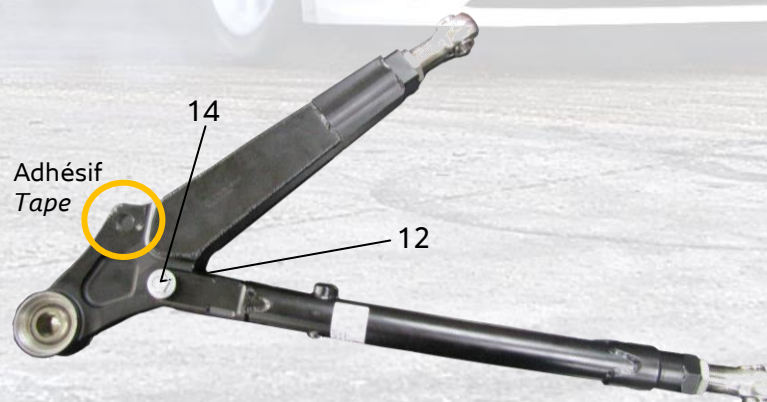
La vis doit être assemblée tête vers le haut.

Protéger le trou opposé à l'aide de pastilles adhésives.

Assemble the caster arm assembly on the camber arm using the screw (**rep. 14**) and the nut (**rep. 12**).

The screw must be assembled with the head on top.

Protect the opposite hole by using adhesive tape.



180 N.m

Assembler les entretoises de rotule de triangle (rep. 10) dans la rotule du poussant de chasse et du bras de carrossage

Assemble the front wishbone ball-joint spacers (rep. 10) on the caster arm and the camber arm ball joint.



Monter le triangle avant complet sur le berceau à l'aide des vis (rep. 11) et des écrous (rep. 12).

Fit the front wishbone assembly on the subframe using the screws (rep. 11) and the nuts (rep. 12)



180 N.m