

# REPLACEMENT DES JOINTS DE RENIFLARD



## NIVEAU DE DIFFICULTÉ

Facile



## TEMPS REQUIS

40 minutes



## PIÈCES REQUISES

- 1 Nécessaire révision reniflard - réf. 1012515

## CE QUE DOIT CONTENIR VOTRE NÉCESSAIRE RÉVISION RENIFLARD RÉF. 1012515



- 1 Bague taraudée A
- 2 demi-bagues percées B
- 1 joint tube long fendu C
- 1 joint tube court D
- 1 joint en « U » E
- 1 joint plat percé F
- 3 rivets plastiques G
- 1 joint de couvercle H
- 8 vis 5 x 16 têtes bombées 6 pans creux I



## PIÈCE COMPLÉMENTAIRE



- Un joint de reniflard - réf. 1012520



## OUTILLAGES NÉCESSAIRES

- Une meuleuse d'angle avec un disque à ébavurer ou un tour à meuler
- Une clé 6 pans creux de 3mm
- Un petit tournevis plat - réf 1508510
- Du dégraissant (nettoyant frein) - réf 1508230



## NOTES PERSONNELLES

.....

.....

.....

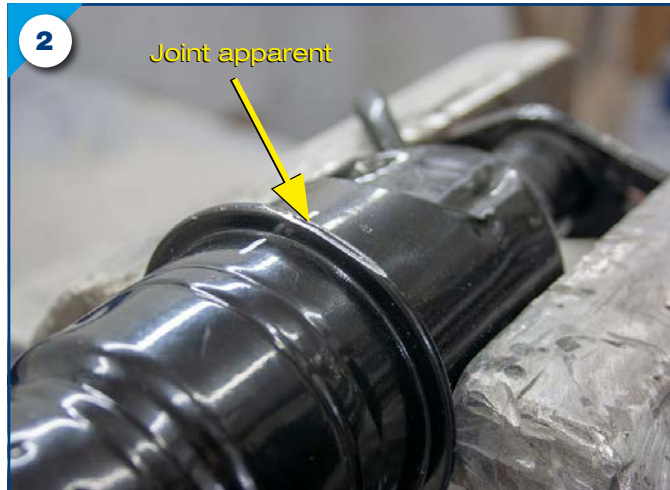
.....

## I. OUVERTURE DU RENIFLARD

1. Repérez la position du reniflard avant la découpe en mettant un trait de peinture de chaque côté du sertissage.



2. A l'aide d'un disque à ébavurer, meulez le bord extérieur du sertissage jusqu'à l'apparition du joint comme sur la photo 2. Procédez ainsi sur la totalité de la circonférence du reniflard (photos 3 et 4).



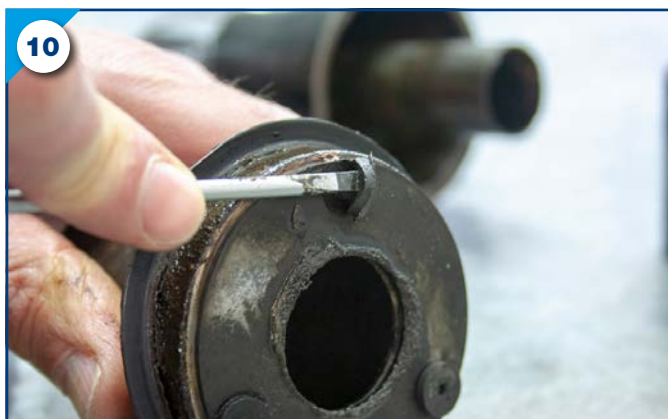
3. Ouvrez le reniflard (photo 5) et retirez la partie interne comme sur les photos 6 et 7 pour accéder à tous les joints.







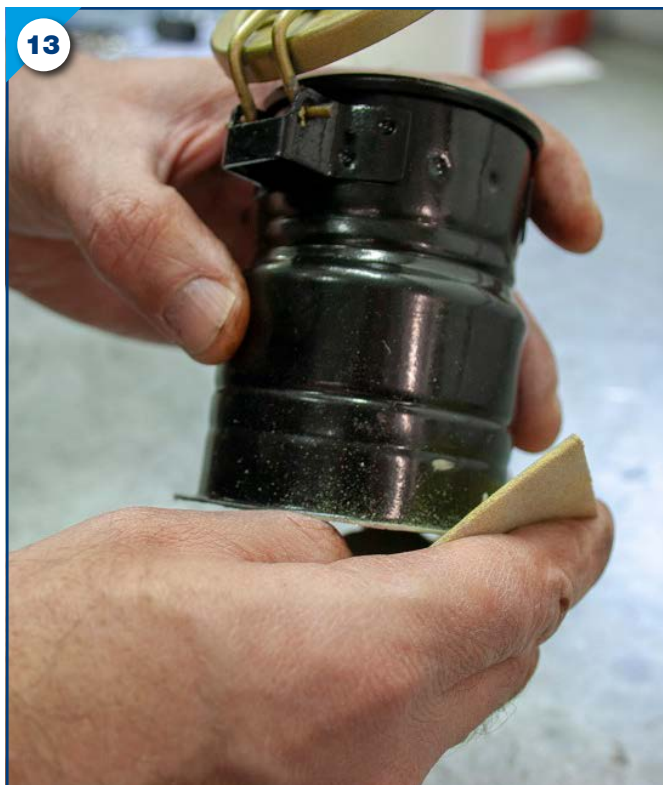
**4.** Enlever les anciens joints à l'aide d'un tournevis plat dans l'ordre indiqué dans les photos 8 à 11.



**5.** Nettoyez les différentes pièces au dégraissant.



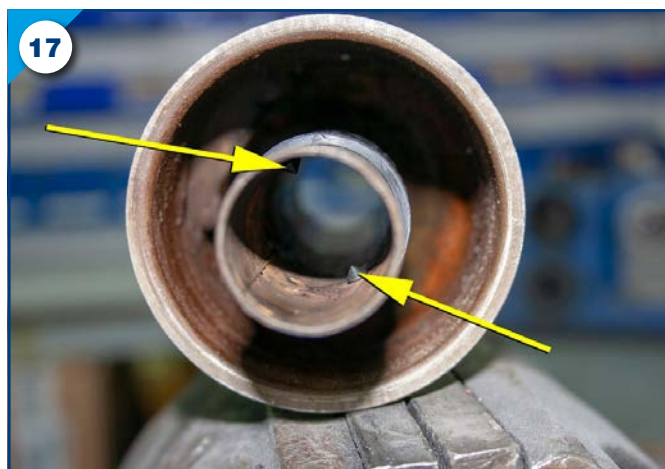
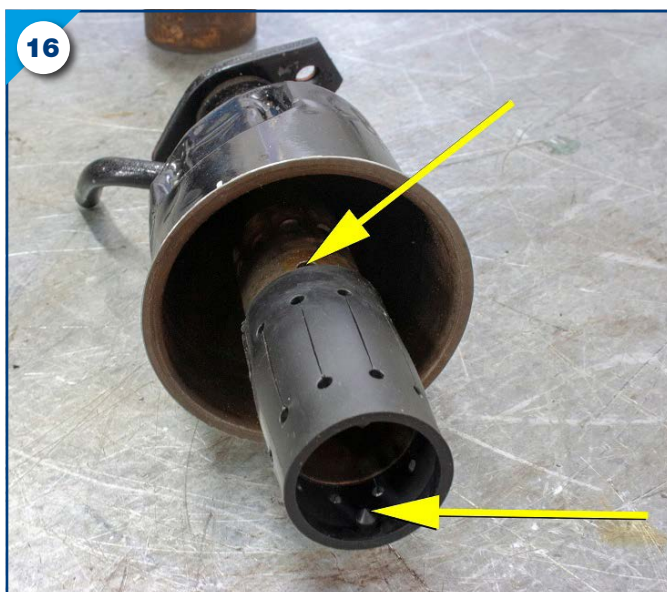
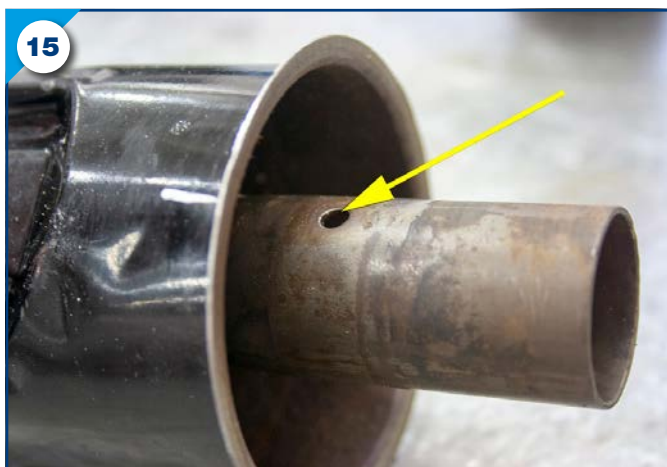
**6.** Nettoyez les différentes pièces au dégraissant.





## 2. OUVERTURE DU RENIFLARD

7. Positionnez le joint tube fendu C sur la partie basse du reniflard comme illustré sur les photos 14 à 17 en alignant bien les pions de centrage avec les trous. Pour cela, insérez le joint tube C jusqu'à ce que les pions de centrage rentrent dans leurs logements comme sur la photo 17. Vous pouvez huiler le joint pour faciliter sa mise en place



8. Sur la plaque intermédiaire, positionnez la rondelle F de la même manière que sur la photo 18 et fixez-la avec les 3 rivets plastiques G.

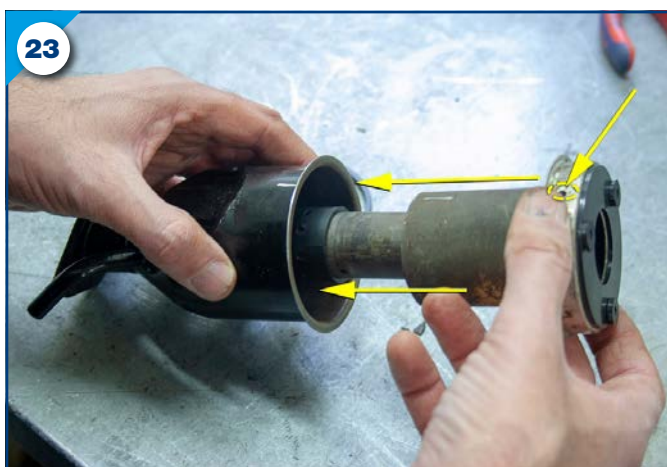




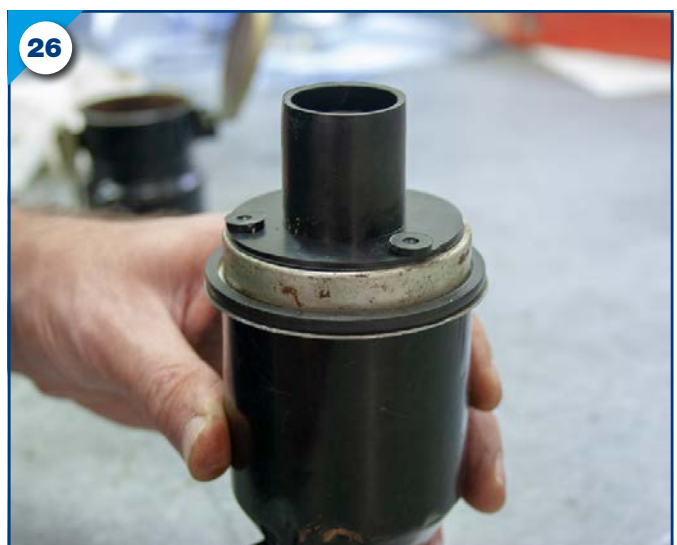
**9.** Positionnez le joint d'étanchéité H autour de la plaque comme illustré sur les photos 21 et 22.



**10.** Emmanchez la plaque intermédiaire sur le tube de la partie basse du reniflard en prenant soin d'aligner le trou de retour d'huile (entouré sur la photo 23) avec le repère de la partie avant du reniflard que vous avez fait à l'étape 1.

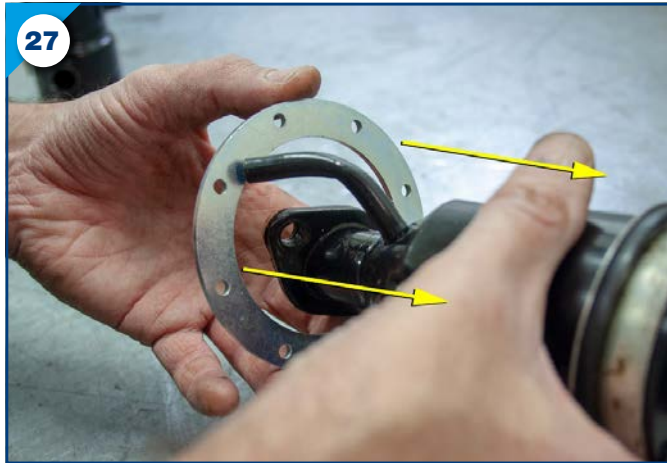


**11.** Mettez en place le joint tube D pour le maintien de l'ensemble comme illustré ci-dessous.

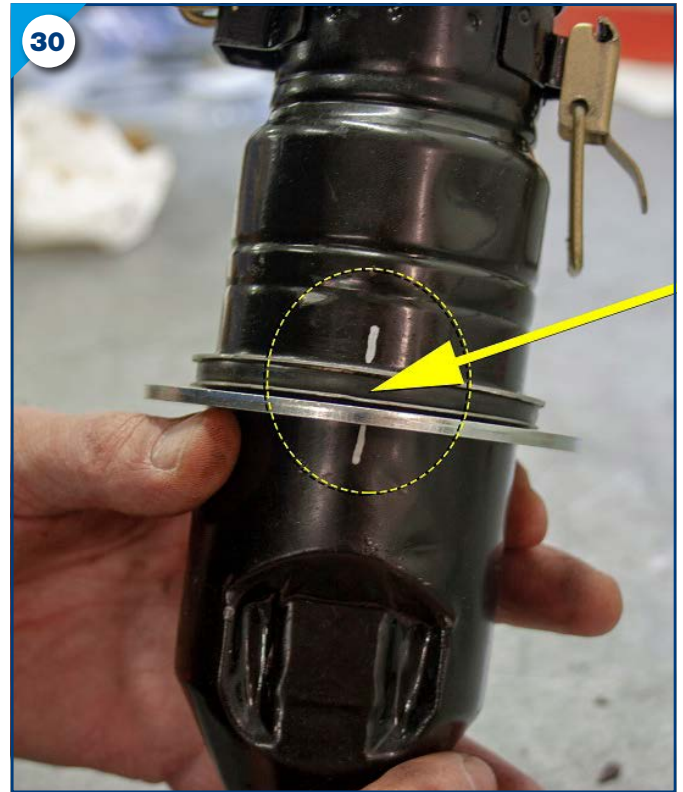


## 3. REMONTAGE FINAL

**12.** Plier légèrement le petit tube de sortie de la partie inférieure du reniflard de manière à ce que la bague A de fermeture métallique puisse passer comme illustré sur les photos 27 à 29.



**13.** Remontez la partie supérieure du reniflard en présentant les repères fait à l'étape 1 comme sur la photo 30.



**14.** Positionnez les 2 demi-bagues B sur la partie supérieure de la même manière que sur la photo 31





**15.** Assembler les bagues supérieures et inférieures avec les vis en serrant progressivement pour comprimer le joint de manière identique sur tout le tour, vous devez obtenir un montage final tel que présenté sur la photo 33.



**16.** A l'aide d'un petit tournevis plat sortez le joint du couvercle et remplacez-le par le joint E en procédant comme dans les photos 34 à 36.



**17.** Votre montage est terminé.