

Remplacement du moyeu tournant 680 2014 et +

*Nous recommandons de lever la table afin de faciliter l'accès aux composantes.

- 1- Enlever le couvert de la chaîne sur le côté de la machine.
- 2- Enlever la chaîne qui fait tourner les rouleaux.
- 3- Dévisser les 3 boulons des flangettes (retenant le roulement).
- 4- Enlever le premier axe en dévissant la vis Allen (photo 1).



5- Enlever le boulon de sécurité (shear bolt) ainsi que son manchon (photo 2). Vous pouvez maintenant extraire cette partie de l'axe.



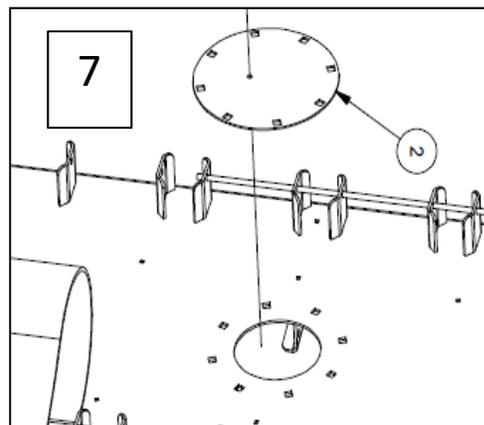
Remplacement du moyeu tournant 680 2014 et +

6- Dévisser l'adaptateur à l'aide d'une douille $13/16''$ et son manchon de la partie externe du moyeu (photo 3-4). Dévisser le bouchon Allen de l'orifice du bas (photo 5-6).



7- Baisser la table (à l'aide de la valve principale), tourner $1/4$ de tour et dévisser les 8 boulons du couvercle des engrenages coniques sur la table (photo 7).

Soyez extrêmement vigilant puisqu'à partir de maintenant rien ne retient la table sur la machine.

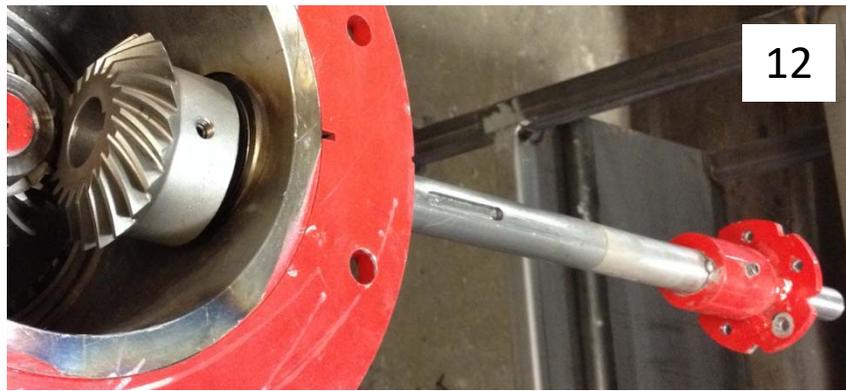
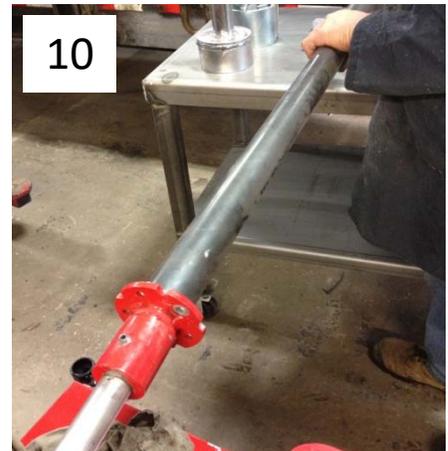
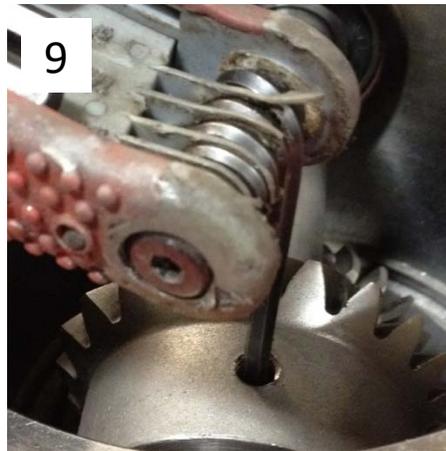


Remplacement du moyeu tournant 680 2014 et +

8- Enlever le couvercle et nettoyer la graisse qui si trouve (photo 8).

9- Dévisser la vis Allen qui retient l'engrenage conique de l'axe latérale (photo 9).

10- À l'aide d'un outil extracteur (tuyau) et d'un marteau, extraire l'axe (vers le moyeu central, photo 10) jusqu'à ce que le chemin de clé soit visible. *Attention de ne pas frapper directement sur l'axe. Retirer le chemin de clé (photo 11), puis sortir l'axe complètement ainsi que l'engrenage conique (en sens opposé, photo 12).



Remplacement du moyeu tournant 680 2014 et +

11- Dévisser l'écrou de l'engrenage conique à l'aide d'une douille 1½" (photo 13). *Lors du remontage, le couple de l'écrou est de 60 lb/pied.

12- Enlever l'engrenage conique à l'aide de l'outil extracteur (#223235) spécialement conçu par Groupe Anderson (photo 14).



13- Enlever la rondelle (de métal). Enlever le roulement à l'aide de l'outil extracteur de roulement (#223244, photo 15) spécialement conçu par Groupe Anderson. Il suffit de l'insérer et de visser l'ajustement (photo 16). La pièce sortira en même temps que l'outil.

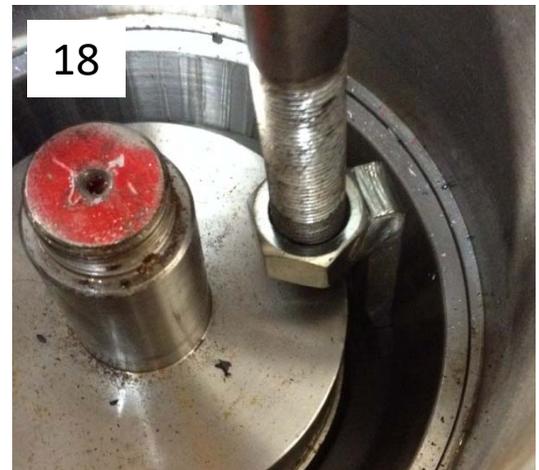


Remplacement du moyeu tournant 680 2014 et +

14- Extraire la cage de roulement à l'aide d'un outil extracteur (photo 17) et de la pointe (#223246) spécialement conçu par le Groupe Anderson (photo 18).

15- Enlever la rondelle de teflon. Elle peut être enlevée de plusieurs façons mais voici ce que nous conseillons: Utiliser une vis à bois de 3" et la visser au centre de la rondelle (photo 19). Extraire la rondelle de teflon à l'aide de la vis. La pièce sera réutilisable sans problème, il suffit de prendre une lame afin d'ébavurer les traces laissées par la vis.

16- Enlever le moyeu central à l'aide de l'outil extracteur (#223243) à moyeu central (photo 20) conçu par Groupe Anderson. Visser les petites tiges filetées au moyeu puis visser la grande tige filetée jusqu'à ce que la pièce soit retirée.



Remplacement du moyeu tournant 680 2014 et +

17- Toujours remplacer les joints (#303005, photo 21) du moyeu central. Nettoyer et passer un aimant partout dans le fond du cœur central au cas où il y aurait des débris métallique.

Important:

Une vérification de la portée (cône sur la photo 22) est essentielle avant le remontage. S'il y a des égratignures moyennement profondes vis-à-vis le moyeu (joints), le changement de la table basculante devra être effectué.



Remplacement du moyeu tournant 680 2014 et +

18- Lors du réassemblage, s'assurer que le moyeu est bien aligné (conseil: tracer des flèches (photos 23 et 24)).

Utiliser l'outil (#223245) spécialement conçu par Groupe Anderson pour remettre le moyeu central en place (photos 25 et 26).

Compléter le remontage en suivant les étapes à l'envers.

