

## H 2 - Démontage, mise au point et remontage du couple arrière

1. Réparer les mâchoires de frein arrière par rapport au carter. Dégager d'abord, avec un tournevis, la mâchoire reposant sur la came de frein du côté où la rondelle de butée comporte un éclat, puis sortir les deux mâchoires. **Fig. 151**

2. Dévisser l'écrou OC 17 du levier de frein, l'enlever avec sa rondelle. Déchasser la clef de frein. **Fig. 152**

3. Dévisser les 4 écrous OC 14, avec rondelle dentée avec la bague intérieure d'ajustage. **Fig. 153**

Pour protéger la bague d'étanchéité, enlever à fond sur la console d'entraînement de roue la douille de montage Motra 505 (1), puis visser deux vis de pression Motra 257a (2) dans les deux trous filetés M 6 du couvercle et, par ce moyen, enlever le couvercle; retirer ensuite la couronne dentée avec la bague intérieure de roulement à aiguilles et la rondelle d'ajustage. **Fig. 154**

Si le roulement à billes reste dans le couvercle, chauffer ce dernier pour le décoller, enlever la rondelle d'ajustage sous le roulement. Si le roulement à aiguilles, dans le carter, doit être remplacé, chauffer le carter à 100° C. et enlever la bague extérieure, puis retirer la bague intérieure du moyeu de couronne. En cas de remplacement des bagues d'étanchéité, veiller à la position de la livre d'étanchéité et utiliser pour le montage le chasoir Motra 509 pour celle du carter et le chasoir Motra 511 pour celle du couvercle.

**Attention!** Pour le remontage du couvercle, le chauffer à environ 100° C.

4. Régler l'arrêt tête de l'écrou du pignon. Appliquer le dispositif d'arrêt Motra 507 au moyeu d'accouplement et aux goujons de fixation du bras oscillant, puis, avec la clef à tube OC 22, dévisser l'écrou du pignon. Enlever l'écrou, la tête d'arrêt et le moyeu d'accouplement. **Fig. 155**

## H 2 - Disassembling, Reconditioning and Assembling Final Drive

1. Mark rear wheel brake shoes with housing. First pry the brake shoe which rests on the flattened collar washer of the brake cam, off the housing by means of a screw driver, and remove the two brake shoes. **Figure 151**

2. Unscrew brake lever retaining nut SW 17 and remove together with the star washer. Tap out brake cam. **Figure 152**

3. Remove final drive housing cover. For this unscrew 4 SW 14 retaining nuts with their corrugated washers. **Figure 153**

To protect the oil seal, slide Motra 505 installing sleeve (1) completely over the splining on ring gear hub, then install the two Motra 257a clamping screws (2) into the two diametrically opposed M 6 threads in housing cover, and press off the cover by means of these screws. Remove cover and ring gear with needle bearing inner race and shim. **Figure 154**

When the ball bearing remains in the housing, heat the cover and tap it against a wood block to throw out the bearing, and remove the shim behind the bearing. Whenever the needle bearing in final drive housing needs replacement, heat housing to 180° F., remove outer race and pull inner race off ring gear hub. When replacing seal rings, remind fitting position of the sealing lip and use Motra 507 installing sleeve for installing oil seal into housing and Motra 511 driver tool to fit seal into cover. **Figure 154**

**Caution!** To install the housing cover, heat same to approx. 180° F.

4. Release locking washer of drive pinion retaining nut. Install Motra 507 fixture on coupler gear and mounting studs for swinging arm, and unscrew nut off drive pinion by means of SW 22 socket wrench. Remove nut, locking washer and coupler gear. **Figure 155**

