



Service Kit Part Number 10041218
ConMet R-Drive Flat Rotor 10034621
Rotor Minimum Thickness 1.46" (37 mm)

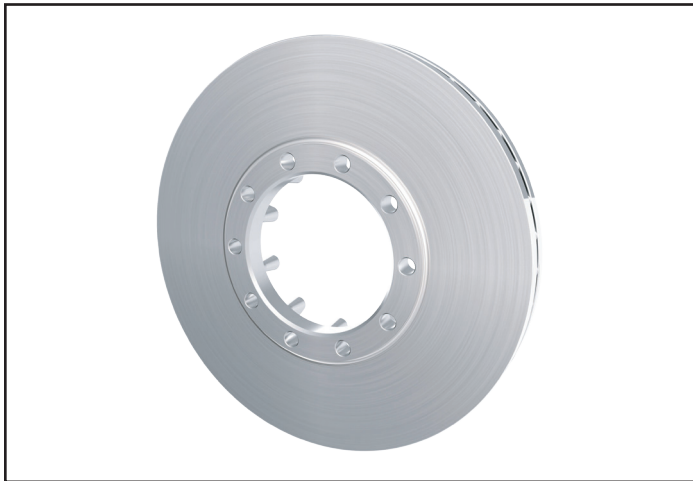
DISC BRAKE ROTOR REPLACEMENT

WARNING

Failure to follow the stated instructions can jeopardize the rotor attachment and potentially lead to failure of the rotor and/or damage to the wheel hub.

NOTE

Install the brake rotor using only the hardware provided in the kit. If present, retain stainless steel insulator (see image below).

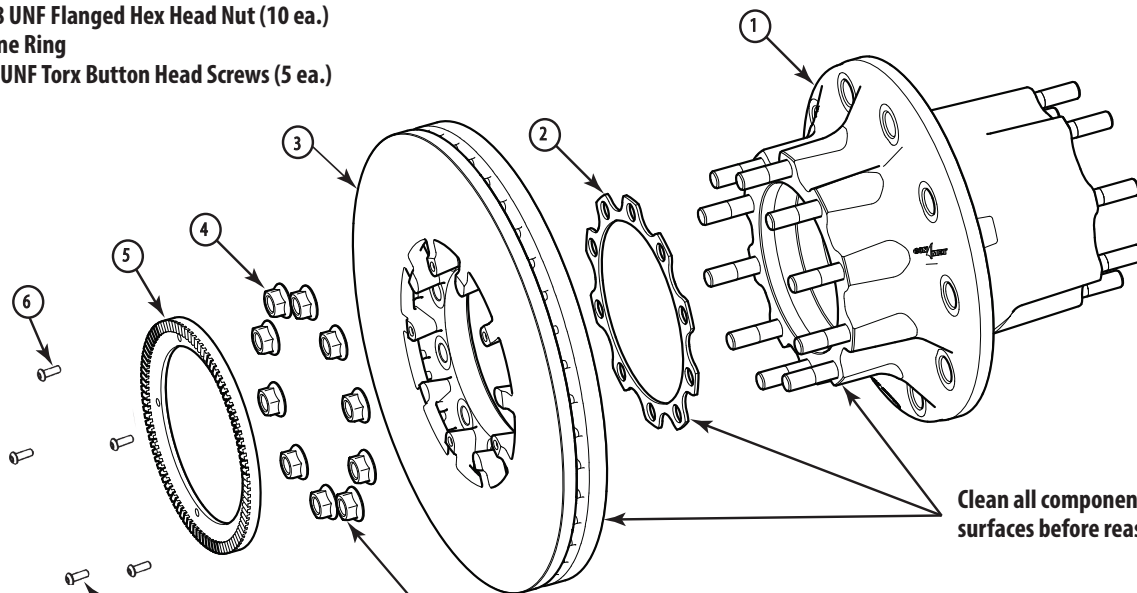


ConMet 10034621 Flat Rotor

1. If the rotor mounting studs were removed from the hub during disassembly, apply Loctite® 272 to the coarse end of the double-ended stud and to the rotor mounting threads in the hub. (If Loctite® 272 is not available, use Loctite® 262.) Install and torque the rotor studs to 65 ft-lbs. for iron hubs and 50 ft-lbs. for aluminum hubs.
2. Clean all mating surfaces.
3. Place the stainless steel insulator (for aluminum hubs only) and the rotor on the hub.
4. Install and torque the new, included rotor mounting nuts in a star pattern to 200 ft-lbs.
5. Place the ABS tone ring on the rotor.
6. Install and torque the new, included 1/4-20 UNF button head screws in a star pattern to 160 in-lbs.

1. Hub Assembly (not included)
2. Stainless Steel Insulator (not included, for aluminum hubs only)
3. 10034621 Flat Rotor
4. 5/8"-18 UNF Flanged Hex Head Nut (10 ea.)
5. ABS Tone Ring
6. 1/4-20 UNF Torx Button Head Screws (5 ea.)

SEE CONMET SERVICE MANUAL FOR DETAILED HUB SERVICE INFORMATION.



Clean all component mating surfaces before reassembly.

5/8-18 UNF flanged hex head nuts.
Torque to 200 ft-lbs in a star pattern.

1/4-20 UNF button head screws. Torque to 160 in-lbs in a star pattern.

DO NOT THROW AWAY
STAINLESS STEEL
INSULATOR





Número de pieza del kit de servicio 10041218
Rotor plano R-transmisión ConMet 10034621
Espesor mínimo del rotor 1.46" (37 mm)



ConMet 10034621 Rotor plano

REEMPLAZO DEL FRENO DE ROTOR DEL DISCO

ADVERTENCIA

Si no se siguen las instrucciones, se pone en peligro la conexión del rotor y podría provocar una falla del rotor o daños en la maza de la rueda.

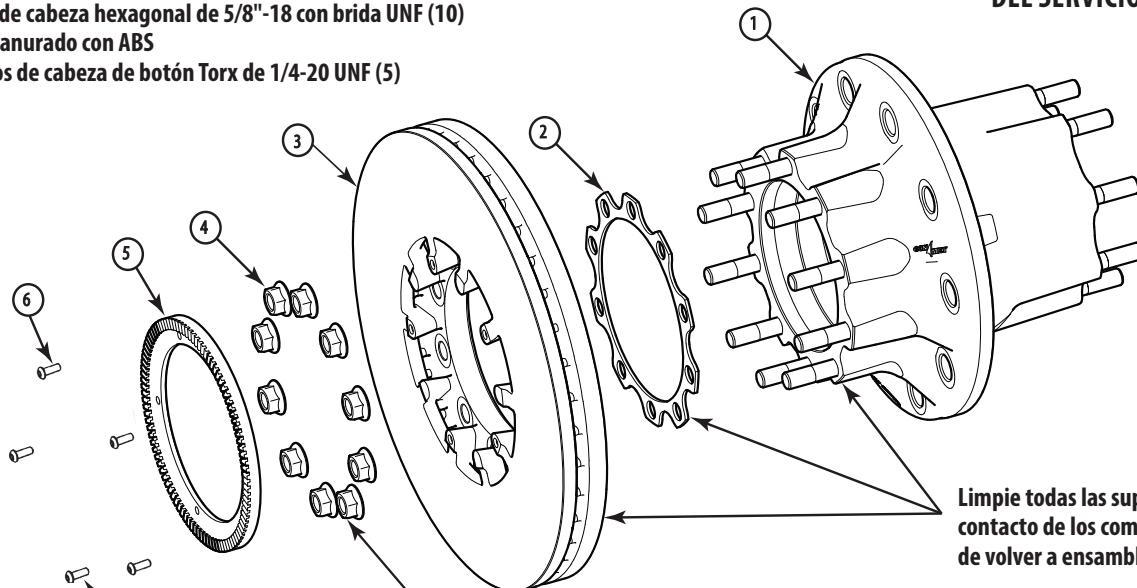
NOTA

Instale el freno de rotor solo con las herramientas provistas en este kit. Si tiene, conserve el aislante de acero inoxidable (vea la imagen más abajo).

1. Si durante el desmontaje de la maza se quitaron los pernos del montaje del rotor, aplique Loctite® 272 al extremo grueso del perno de doble extremo y a la rosca del montaje del rotor en la maza. (Si no tiene Loctite® 272 disponible, utilice Loctite® 262). Instale y ajuste los pernos del rotor con un par de torsión de 65 ft-lb para mazas de hierro y 50 ft-lb para mazas de aluminio.
2. Limpie todas las superficies de contacto.
3. Coloque el aislante de acero inoxidable (solo para mazas de aluminio) y el rotor en la maza.
4. Instale y ajuste los nuevos, incluidas las tuercas del montaje del rotor con un patrón de estrella y un par de torsión de 200 ft-lb.
5. Coloque el anillo ranurado con ABS en el rotor.
6. Instale y ajuste los nuevos, incluidos los tornillos de cabeza de botón de 1/4-20 UNF con un patrón de estrella y un par de torsión de 160 ft-lb.

1. Ensamble de la maza (no está incluido)
2. Aislante de acero inoxidable (no está incluido, solo para mazas de aluminio)
3. 10034621 Rotor plano
4. Tuerca de cabeza hexagonal de 5/8"-18 con brida UNF (10)
5. Anillo ranurado con ABS
6. Tornillos de cabeza de botón Torx de 1/4-20 UNF (5)

CONSULTE EL MANUAL DE SERVICIO DE CONMET PARA OBTENER INFORMACIÓN MÁS DETALLADA DEL SERVICIO DE LA MAZA.



Limpie todas las superficies de contacto de los componentes antes de volver a ensamblar.

Tuerca de cabeza hexagonal de 5/8-18 con brida UNF. Ajuste con un par de torsión de 200 ft-lb y un patrón de estrella.

Tornillos de cabeza de botón de 1/4-20 UNF. Ajuste con un par de torsión de 160 ft-lb y un patrón de estrella.

NO TIRE EL AISLANTE DE ACERO INOXIDABLE





Ens. d'entretien No. de pièce 10041218
Disque de frein plat R-Drive ConMet 10034621
Épaisseur minimale du disque 1,46 po (37 mm)



Disque plat ConMet 10034621

REPLACEMENT DU DISQUE DE FREIN

AVERTISSEMENT

Le défaut de respecter les instructions fournies peut affecter la fixation du disque et potentiellement entraîner la défaillance du disque et/ou des dommages au moyeu de roue

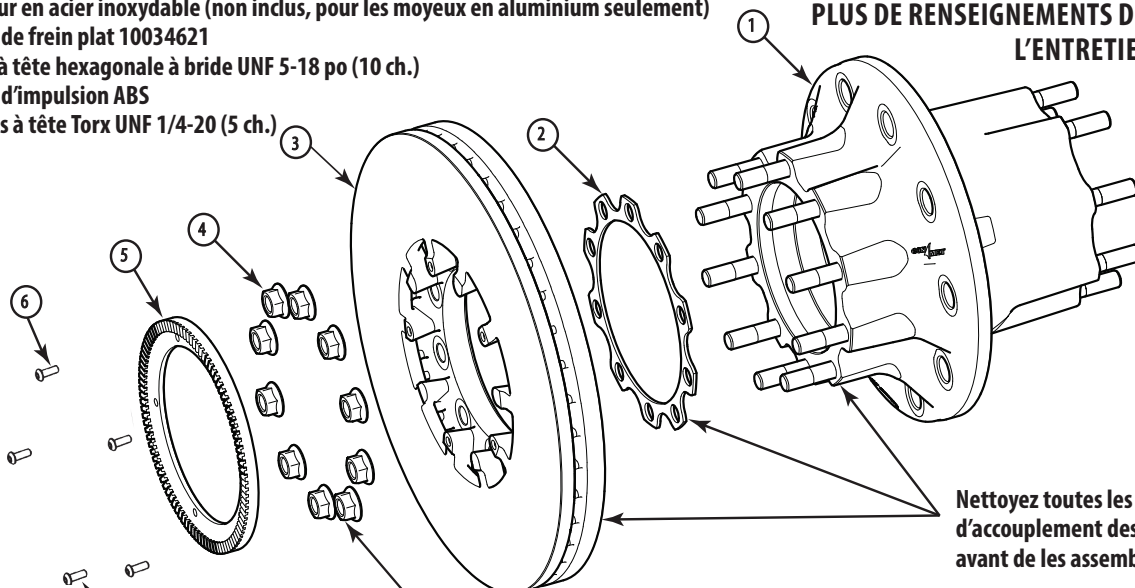
NOTE

Installez le disque de frein en utilisant uniquement la quincaillerie fournie dans le kit. Le cas échéant, conservez l'isolateur en acier inoxydable (voir l'image ci-dessous).

1. Si les goujons d'installation du disque ont été retirés du moyeu pendant le démontage, appliquez du Loctite® 272 sur l'extrémité brute du goujon à double extrémité et sur les filets d'installation du disque sur le moyeu. (Si Loctite® 272 n'est pas disponible, utilisez du Loctite® 262.) Installez et serrez les goujons de disque à 65 pi-lb pour les moyeux en acier et à 50 pi-lb pour les moyeux en aluminium.
2. Nettoyez toutes les surfaces de contact.
3. Placez l'isolateur en acier inoxydable (pour les moyeux en aluminium seulement) et le disque sur le moyeu.
4. Installez et serrez les nouveaux écrous d'installation de disque inclus en forme d'étoile à 200 pi-lb
5. Placez le disque d'impulsion ABS sur le disque.
6. Installez et serrez les nouveaux boulons à tête UNF 1/4-20 inclus en forme d'étoile à 160 po-lb

1. Assemblage du moyeu (non inclus)
2. Isolateur en acier inoxydable (non inclus, pour les moyeux en aluminium seulement)
3. Disque de frein plat 10034621
4. Écrous à tête hexagonale à bride UNF 5-18 po (10 ch.)
5. Disque d'impulsion ABS
6. Boulons à tête Torx UNF 1/4-20 (5 ch.)

VOIR LE MANUEL D'ENTRETIEN CONMET POUR PLUS DE RENSEIGNEMENTS DÉTAILLÉS SUR L'ENTRETIEN DU MOYEU.



Nettoyez toutes les surfaces d'accouplement des composants avant de les assembler de nouveau.

Boulons 1/4-20 UNF - Serrez à 160 po-lb en forme d'étoile.

Écrous à tête hexagonale à bride UNF 5/8-18 - Serrez à 200 pi-lb en forme d'étoile.

NE JETEZ PAS L'ISOLATEUR EN ACIER INOXYDABLE

