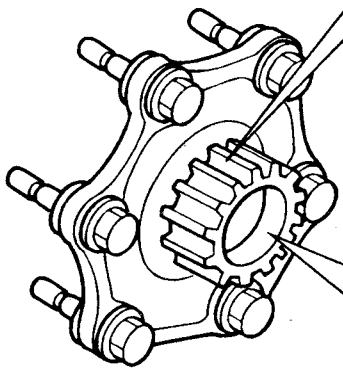
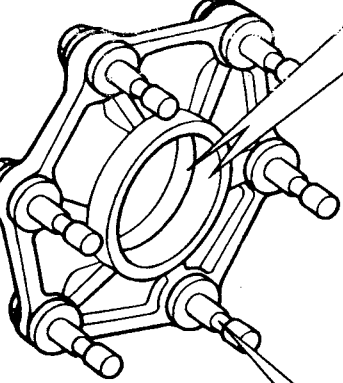
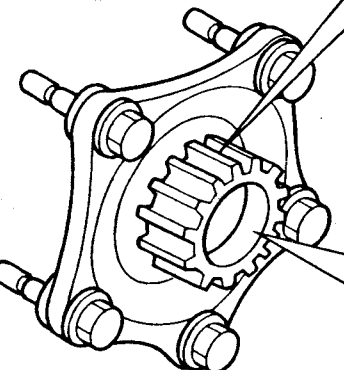
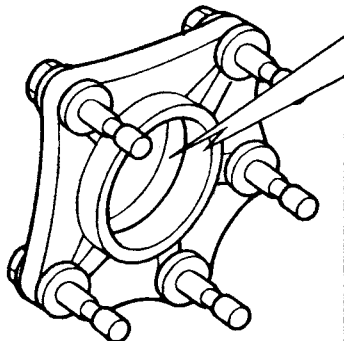


Instruction for molybdenum paste application for the final driven flange for cars with shaft drive

**ドライブピン6本タイプ(環ブッシュダンパ用)**  
Type with 6 drive pins (for ring bush damper)

塗付箇所 Application place	塗付要領 Application outline
 <p>スプライン及び Oリング溝 Spline and O-ring groove</p>	<p>スプライン及びOリング溝に5gを均一に塗布。 Apply 5 g uniformly onto spline and O-ring groove.</p>
<p>ギヤケースのOリングホルダ嵌合部 Gear case O-ring holder fitting part</p>	<p>スプラインの内側小径部に1~2gを均一に塗布。 Apply 1 to 2 g uniformly to the small inner diameter of the spline.</p>
 <p>ホイールハブ嵌合部 Wheel hub fitting part</p>	<p>ホイールのハブ部と嵌合する内側大径部とその端面に3~5gを均一に塗布。 Apply 3 to 5 g uniformly to the large-diameter inner surface to be fitted to the wheel hub and to its face.</p>
<p>ドライブピン(6本) Drive pins (6 pins)</p>	<p>グリース溝と軸部に適量を均一に塗布。 Apply a suitable quantity uniformly to grease groove and shaft part.</p>

**ドライブピン5本タイプ(チーズダンパ用)**  
Type with 5 drive pins (for cheese damper)

塗付箇所 Application place	塗付要領 Application outline
 <p>スプライン及び Oリング溝 Spline and O-ring groove</p>	<p>スプライン及びOリング溝に5gを均一に塗布。 Apply 5 g uniformly onto spline and O-ring groove.</p>
<p>ギヤケースのOリングホルダ嵌合部 Gear case O-ring holder fitting part</p>	<p>スプラインの内側小径部に1~2gを均一に塗布。 Apply 1 to 2 g uniformly to the small inner diameter of the spline.</p>
 <p>ホイールハブ嵌合部 Wheel hub fitting part</p>	<p>ホイールのハブ部と嵌合する内側大径部とその端面に3~5gを均一に塗布。 ホイールハブとドリブンフランジの間にスラストワッシャが入っている機種はハブ端面にも3g程度を塗付のうえワッシャを組み忘れないように。 Apply 3 to 5 g uniformly to the large-diameter inner surface to be fitted to the wheel hub and to its face. For models with a thrust washer inserted between the wheel hub and the driven flange, also apply about 3 g to the hub face and do not forget to install the washer.</p>
<p>5本仕様のドライブピンには油脂分が附着しないように注意のこと。 作業中に付いた油脂分は拭きとってホイールに組み込むこと。 For the specification with 5 drive pins, take care that no oil or grease becomes attached. Wipe off any oil or grease which has become attached during the work and then install in the wheel.</p>	

使用するモリブデンペースト銘柄  
Molybdenum paste brands to be used

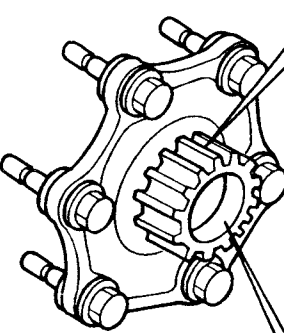
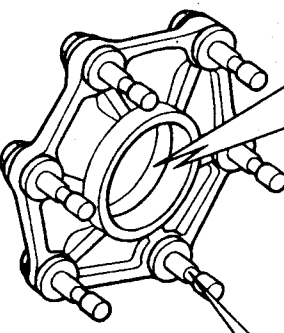
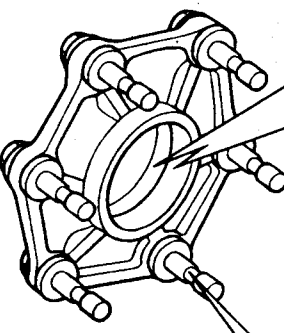
指定箇所に塗布する油脂分は二硫化モリブデンを40%以上含有している次の銘柄を使用のこと。  
(モリブデン含有率が3%程度の一般的なモリブデングリースは使用しないこと。)

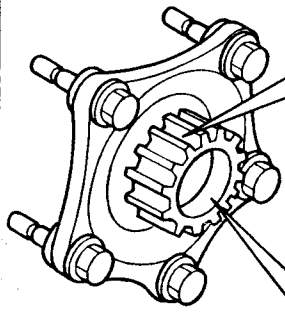
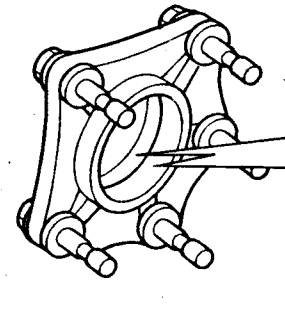
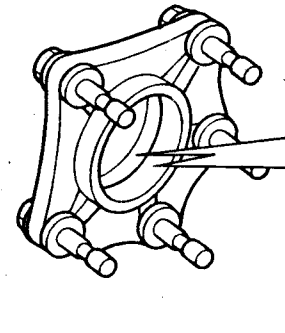
Use the following brands containing at least 40% molybdenum disulfide as the lubricant to be applied to the specified places.  
(Do not use general molybdenum grease with a molybdenum content of about 3%.)

- Molykote ® G-n Paste manufactured by Dow Corning, U.S.A. ....モリコート® G-nペースト(ダウコーニング社)
- Rocol Paste manufactured by Sumico Lubricant, Japan .....ローコルペースト(住鉱潤滑剤)
- Rocol ASP manufactured by Rocol Limited, U.K. ....ローコルペースト(ローコル社)
- Honda Moly 60(U.S.A. only) .....Honda(純正)

**Faire régulièrement attention aux instructions entre crochets ( [ ] ).**  
**Hinweise zum Auftragen von Molybdän-Paste am Endantriebsflansch an Fahrzeugen mit Wellenantrieb**  
**Instrucciones para la aplicación de la pasta de molibdeno para la brida impulsada final para automóviles con impulsión por eje**

Faire régulièrement attention aux instructions entre crochets ( [ ] ).  
 Die mit ( [ ] ) markierten Teile sind besonders zu beachten.  
 Preste atención a las partes marcadas ( [ ] ).

Type à 6 axes d'entraînement (pour amortisseur de bague coussinet) Ausführung mit 6 Antriebsbolzen (für Ringmuffendämpfer) Tipo con 6 pasadores de impulsión (para el amortiguador del buje de anillo)	
Emplacement d'application Anwendungsstelle Placa de aplicación	Instructions d'application Anwendungshinweise Descripción de la aplicación
 Cannelure et gorge de joint torique Keilnut und Nut des O-Rings Ranura de junta tórica y estría	Appliquer 5 g d'une manière uniforme sur la cannelure et la gorge de joint torique. 5 g gleichmäßig in der Keilnut und der Nut des O-Rings verteilen. Aplique 5 g de forma uniforme en la estría y ranura de la junta tórica.
 Surface de montage du support de joint torique de la boîte d'engrenages Verbindungsstück des O-Ringhalters am Zahnradgehäuse Parte de acoplamiento del soporte de la junta tórica de la caja de engranajes.	Appliquer 1 à 2 g d'une manière uniforme sur la surface interne du petit diamètre de la cannelure. 1 bis 2 g gleichmäßig auf die Fläche mit dem kleineren Innendurchmesser der Keilnut verteilen. Aplique de 1 a 2 g de forma uniforme al diámetro interior pequeño de la estría.
 Surface de montage du moyeu de roue Radnaben-Führungsstück Parte de acoplamiento del cubo de la rueda.	Appliquer 3 à 5 g d'une manière uniforme sur la surface interne du grand diamètre de montage du moyeu de roue et sur la face. 3 bis 5 g gleichmäßig auf die Fläche mit dem größeren Innendurchmesser am Führungsstück und der Kontaktfläche verteilen. Aplique de 3 a 5 g de forma uniforme a la superficie del diámetro interior grande a acoplarse al cubo de la rueda y a su superficie.
Axes d'entraînement (6 axes) Antriebsbolzen (6 Bolzen) Pasadores de impulsión (6 pasadores)	Appliquer d'une manière uniforme une quantité appropriée pour lubrifier la cannelure et la surface de contact de l'arbre. Eine geeignete Fettmenge gleichmäßig in der Fettnut und auf dem Wellenteil verteilen. Aplique la cantidad adecuada de forma uniforme para engranar la ranura y la parte del eje.

Types à 5 axes d'entraînement (pour amortisseur cylindrique) Ausführung mit 5 Antriebsbolzen (für zylinderförmigen Dämpfer) Tipo con 5 pasadores de impulsión (amortiguador de queso)	
Emplacement d'application Anwendungsstelle Placa de aplicación	Instructions d'application Anwendungshinweise Descripción de la aplicación
 Cannelure et gorge de joint torique Keilnut und Nut des O-Rings Ranura de junta tórica y estría	Appliquer 5 g d'une manière uniforme sur la cannelure et la gorge de joint torique. 5 g gleichmäßig in der Keilnut und der Nut des O-Rings verteilen. Aplique 5 g de forma uniforme en la estría y ranura de la junta tórica.
 Surface de montage du support de joint torique de la boîte d'engrenages Verbindungsstück des O-Ringhalters am Zahnradgehäuse Parte de acoplamiento del soporte de la junta tórica de la caja de engranajes.	Appliquer 1 à 2 g d'une manière uniforme sur la surface interne du petit diamètre de la cannelure. 1 bis 2 g gleichmäßig auf die Fläche mit dem kleineren Innendurchmesser der Keilnut verteilen. Aplique de 1 a 2 g de forma uniforme al diámetro interior pequeño de la estría.
 Surface de montage du moyeu de roue Radnaben-Führungsstück Parte de acoplamiento del cubo de la rueda.	Appliquer 3 à 5 g d'une manière uniforme sur la surface interne du grand diamètre de montage du moyeu de roue et sur la face. Dans le cas des modèles ayant une rondelle de butée insérée entre le moyeu de roue et le plateau mené de transmission, appliquer également 3 g sur la face du moyeu et ne pas oublier de poser la rondelle. 3 bis 5 g gleichmäßig auf die Fläche mit dem größeren Innendurchmesser am Führungsstück und der Kontaktfläche verteilen. An Modellen mit einer Druckscheibe zwischen Radnabe und Abtriebsflansch sind ebenfalls etwa 3 g auf die Radnaben-Kontaktfläche aufzutragen. Nicht vergessen, die Druckscheibe wieder einzubauen. Aplique de 3 a 5 g de forma uniforme a la superficie del diámetro interior grande a acoplarse al cubo de la rueda y a su superficie. Para los modelos con arandela de empuje insertada entre el cubo de la rueda y la brida impulsada, aplique también unos 3 g a la superficie del cubo y no se olvide de instalar la arandela.
Dans le cas des modèles à 5 axes d'entraînement, faire attention qu'il n'y ait aucun dépôt de graisse ou d'huile. Enlever toutes traces de dépôt d'huile ou de graisse avant d'installer la roue. An den Ausführungen mit 5 Antriebsbolzen ist darauf zu achten, daß kein Öl oder Fett anhaftet. Überschüssiges Öl oder Fett muß zuerst abgewischt werden, bevor der Flansch am Rad montiert wird. Para las especificaciones con 5 pasadores de impulsión, tenga cuidado de que no adhiera aceite ni grasa. Frote todo el aceite o grasa que se haya unido durante el trabajo e instale entonces la rueda.	

Marques de pâte au molybdène pouvant être utilisées  
Zu verwendende Marken von Molybdänpaste  
Marcas de pasta de molibdeno a utilizarse

Utiliser les marques suivantes, contenant au moins 40 % de bisulfure de molybdène, comme lubrifiant à appliquer aux endroits spécifiés. (ne pas utiliser les graisses ordinaires qui ne contiennent que 3 % de molybdène)  
Für die an den oben erwähnten Stellen aufzutragende Paste sind die nachfolgend aufgeführten Schmiermittel zu verwenden, die einen Mindestgehalt von 40% Molybdändisulfid aufweisen. (Kein gewöhnliches Molybdänfett verwenden, da der Molybdängehalt nur ungefähr 3% beträgt.)  
Emplee las marcas siguientes que contienen por lo menos el 40% de bisulfuro de molibdeno a los lugares especificados. (No emplee grasa de molibdeno de aplicaciones generales con un contenido de molibdeno de aprox. el 3%.)

- |  |  |  |
|--|--|--|
| Pâte Molykote G-n fabriquée par Dow Corning, USA | Molykote R G-n Paste, hergestellt von Dow Corning, USA | Pasta Molykote (R) G-n fabricada por Dow Corning, EE.UU. |
| Pâte Rocol fabriquée par Sumico Lubricant, Japon | Rocol Paste, hergestellt von Sumico Lubricant, Japon   | Pasta Rocol fabricada por Sumico Lubricant, Japon        |
| Rocol ASP fabriquée par Rocol Limited, U.K.      | Rocol ASP, hergestellt von Rocol Limited, U.K.         | Rocol ASP fabricada por Rocol Limited, Gran Bretaña      |
| Honda Moly 60 (USA uniquement)                   | Honda Moly 60 (nur für USA)                            | Honda Moly 60 (sólo EE.UU.)                              |