



**PREMIER**  
MANUFACTURING

Documento #10007102

EL PRIMER NOMBRE EN ACOPLADORES DE CALIDAD

## Guía de Instalación, Inspección, Operación y Mantenimiento



# CARCASA DE EXTREMO FRONTAL MODELO 956BK

PARTE #10000900

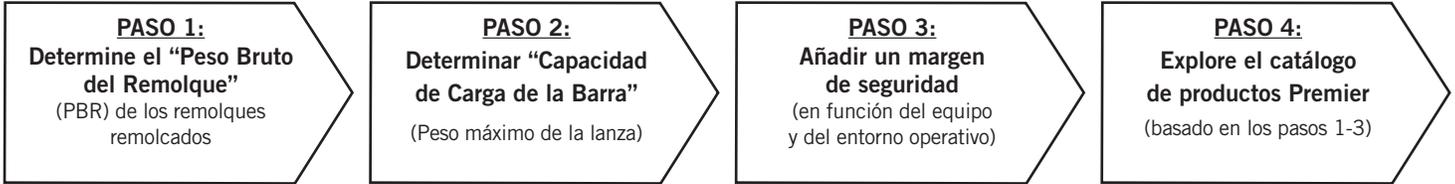
### IMPORTANTE

Lea completamente estas instrucciones antes de instalar, utilizar o intentar reparar este producto. Si tiene alguna pregunta, llame a Premier al (800) 255-5387 o al (503) 234-9202

# SELECCIONAR EL EQUIPO ADECUADO

Sea cual sea su aplicación, seleccionar el equipo adecuado para el trabajo es muy importante. Una selección adecuada, junto con una inspección y un mantenimiento regulares ayudará a mantener los costos operativos al mínimo, al tiempo que proporciona una larga vida útil a cada componente. A continuación se presentan las pautas generales para la selección de acopladores y argollas Premier. Si usted siente que su aplicación es única, por favor llame a Premier para que podamos ayudarle a través del proceso de selección.

Siga estos cuatro pasos para garantizar la correcta selección de los acopladores Premier y las argollas de tracción.



## PASO 1: Determinar el "Peso bruto del remolque(s)"

"El peso bruto del remolque" suele determinarse por el peso bruto nominal del vehículo (PBV). Esta información se adjunta al remolque por el fabricante del remolque.

Para las configuraciones de "remolque doble", sólo se tiene en cuenta el remolque trasero al seleccionar el acoplador o la argolla Premier. En este ejemplo, un acoplador y una argolla de remolque con una clasificación de "Peso bruto del remolque" de 18,143 kg (40,000 lb) sería la clasificación mínima aceptable para aplicaciones normales en carretera (consulte la sección Peso de la plataforma a continuación).

### Configuración de Doble Remolque



Solo como ejemplo, cada aplicación puede variar y debe considerarse única.

En el caso de los "remolques triples", sólo se tienen en cuenta los dos remolques traseros al seleccionar el acoplador o la argolla Premier. En este ejemplo, un acoplador y una argolla con una clasificación de "Peso bruto del remolque" de 36,287 kg (80,000 lb) sería el mínimo aceptable para aplicaciones normales en carretera. (Consulte la sección Peso de la lanza).

### Configuración de Remolque Triple



Solo como ejemplo, cada aplicación puede variar y debe considerarse única.

## PASO 2: Determine la "Capacidad de Carga de la Barra"

La "capacidad de peso de la lanza" es el peso máximo previsto en la argolla. Si se utiliza una lanza articulada, el peso máximo será aproximadamente la mitad del peso total de la lanza del dolly. Si se utiliza una lanza sin bisagras y no se conoce el peso real de la plataforma, puede aproximar el peso multiplicando el PBV del remolque remolcado por 15%. Sin embargo, cada aplicación es única y la mejor práctica es pesar la lanza cuando el remolque está cargado hasta el PBVR.



## PASO 3: Considere las Condiciones y Entornos de Operación.

Entornos tales como carreteras irregulares o uso fuera de carretera pueden aumentar drásticamente las cargas de choque tanto en los argollas de la barra de jalón como en los acopladores. En general, aumentar el "Peso Bruto del Remolque" (Paso 1:) y la "Capacidad de Peso de la Lanza" (Paso 2:) en un mínimo del 25% será suficiente para muchas aplicaciones. Incluso si una aplicación se utiliza fuera de carretera ocasionalmente, el incremento mínimo necesario para el Peso Bruto del Remolque y el Peso de la Lanza es del 25%. Ciertos tipos de equipos y/o prácticas operativas también pueden aumentar drásticamente las cargas a través del atascamiento del equipo y/o prácticas de carga inadecuadas. De especial preocupación es el peso elevado de la lanza. Sin embargo, cada aplicación es única y cada entorno diferente, por lo que su aplicación puede requerir más del 25%.

Una vez determinados el "Peso Bruto del Remolque" (Paso 1:) y la "Capacidad de Peso de la Lanza" (Paso 2:), evalúe sus condiciones de operación y aplique un margen de seguridad adecuado.

## PASO 4: Explore el Catálogo de Productos Premier

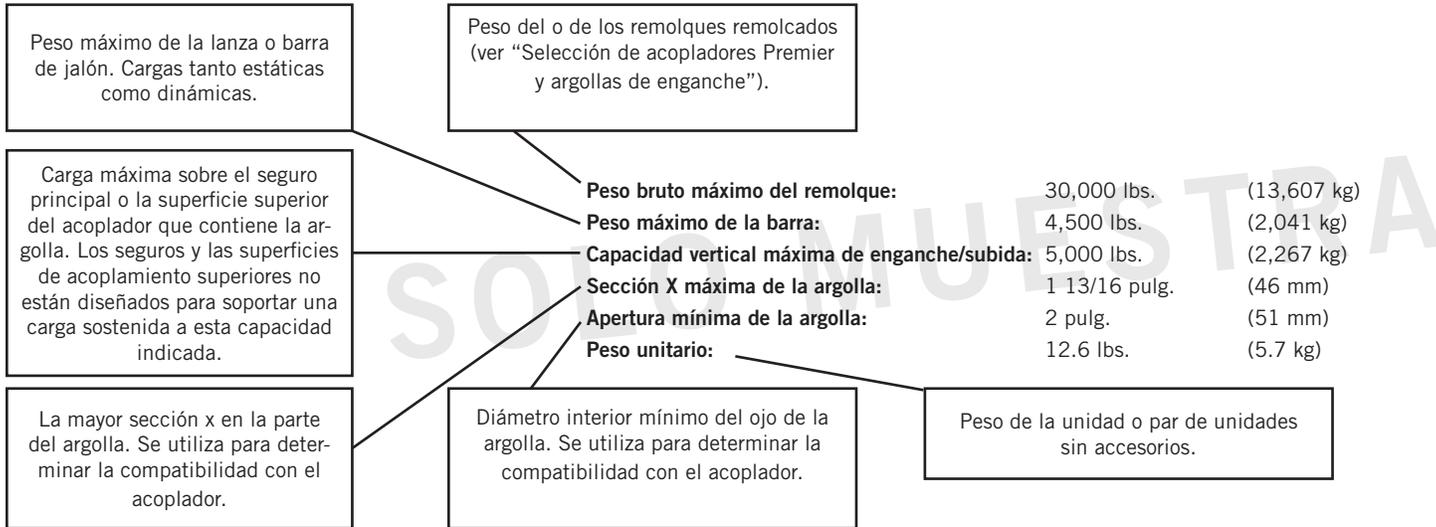
Navegue por el Catálogo de Productos Premier y consulte la sección "Especificaciones" de cada producto. Asegúrese de revisar las secciones "Comprensión de las especificaciones de carga Premier" y la hoja de "Referencia cruzada del acoplador con argolla" en las páginas siguientes.



# SELECCIONAR EL EQUIPO ADECUADO

## Comprender las Especificaciones de Carga Premier

Cada producto Premier se somete a un exhaustivo proceso de diseño y pruebas antes de su lanzamiento. Utilizamos lo último en diseño asistido por computadora y software de análisis, así como pruebas físicas destructivas. Las especificaciones de carga publicadas por Premier son la carga máxima que un determinado producto o pieza soportará sin fallar. Los procedimientos de prueba de Premier siguen de cerca las pautas de la Sociedad de Ingenieros de Automotrices (SAE) de Prácticas Recomendadas para la prueba de acopladores y argollas de jalón (SAE J847 y J849).



## Importancia de la Inspección y el Mantenimiento

Ya sea que utilice patines, acopladores, argollas de jalón, bisagras o cualquier otro producto Premier, la inspección y el mantenimiento periódicos son esenciales para un funcionamiento correcto, para mantener al mínimo los costos de reparación y, sobre todo, para una Operación segura y eficaz.

Para determinar los límites de desgaste, Premier creó los medidores de desgaste que ayudan a juzgar la vida útil de los acopladores y las argollas de Jalón (detalles en el catálogo). De acuerdo con Premier y las Normativas Federales de Seguridad de Autotransportes, se diseñaron para identificar el desgaste en los porcentajes críticos del 18% y el 20%, midiendo la sección transversal de los ganchos de los acopladores (cuerno) y la parte circular de las argollas de las barras de jalón. Un desgaste del 18% indica que el producto debe sustituirse lo antes posible. Con un desgaste del 20%, el producto ya no está en condiciones de uso y debe ser retirado del servicio inmediatamente y sustituido. La barra calibradora del seguro principal mide el espacio entre la parte superior del gancho de acoplamiento y el seguro principal cerrado. Si la barra calibradora del enganche de 3/8" puede pasar entre esta zona, los componentes del enganche deben considerarse desgastados más allá de los límites de seguridad y deben sustituirse. Tenga en cuenta que estas especificaciones de calibre de desgaste están de acuerdo con Premier Mfg. y las Regulaciones Federales de Seguridad del Autotransporte (consulte las especificaciones de otros fabricantes para conocer los límites de desgaste de sus productos).



Premier también proporciona guías de instalación para cada uno de nuestros principales productos. Estos ayudan a guiarlo a través de la instalación, inspección, mantenimiento de rutina y reemplazo de piezas. Otro recurso es nuestra página web [www.premier-mfg.com](http://www.premier-mfg.com). Aquí encontrará Guías de Instalación, Guías de Servicio, ubicaciones de distribuidores, catálogos en línea, información de productos, horarios de ferias comerciales y enlaces a recursos de transporte por carretera.

## Recursos Adicionales Sobre Productos al Alcance de su Mano

**Servicio al Cliente:** Estamos siempre a su disposición. ¿Necesita más información o ayuda? Sus llamadas telefónicas son atendidas por nuestra atenta recepcionista, durante el horario comercial. Contamos con representantes de atención al cliente excepcionales y amables en los que puede confiar. Si tiene alguna pregunta sobre un producto o quiere hacer un pedido, puede hablar directamente con uno de nuestros experimentados y bien informados Representantes de Atención al Cliente.

**Representantes de Ventas:** ¿Desea formación o asistencia en sus instalaciones? Póngase en contacto con uno de nuestros expertos Representantes de Ventas Premier para obtener más información sobre la capacitación de productos para su personal. O visite a uno de ellos en una feria comercial (consulte el calendario en el sitio web).

**www.premier-mfg.com:** Nuestro sitio web es un recurso informativo al alcance de su mano. Además de nuestras Guías de Instalación y Servicio, encontrará información de contacto de los Gerentes de Territorio, ubicaciones de distribuidores, especificaciones de productos, selectores de productos, formularios de referencias cruzadas, catálogo digital de productos, calendario de ferias comerciales y enlaces a recursos del transporte.

# CARCASA DE EXTREMO FRONTAL MODELO 956BK

## Especificaciones y Capacidades de Carga

### ADVERTENCIA DE SEGURIDAD

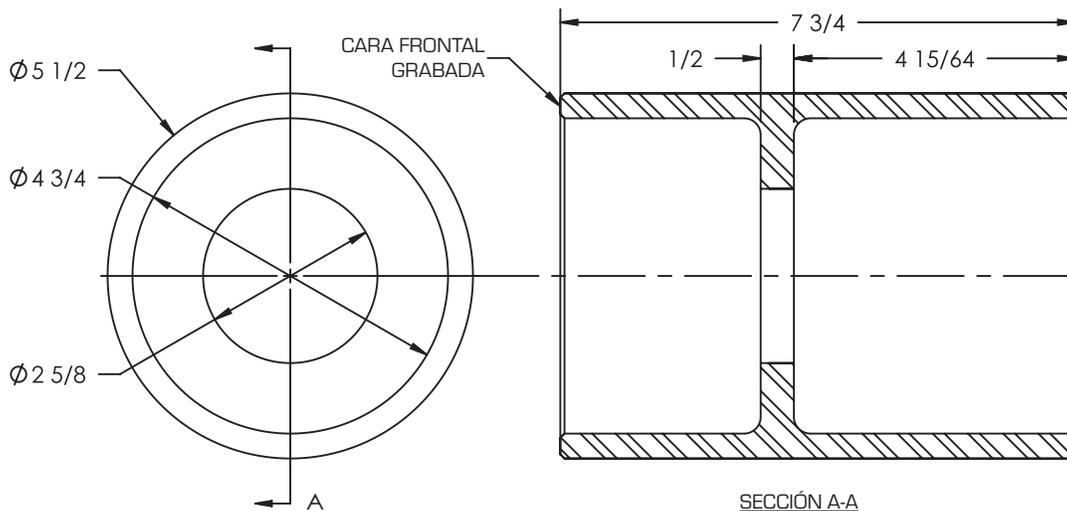
Este producto está diseñado para ser remolcado en condiciones normales dentro del peso bruto del remolque indicado. No sobrecargue ni abuse de este producto. La sobrecarga o el abuso pueden provocar daños materiales, lesiones graves o la muerte.

**D.I. del Buje:** 2 1/4 pulg. (57 mm)  
**D.E. del Buje:** 4 3/4 pulg. (121 mm)  
**Longitud del Buje:** 3 1/2 pulg. (89 mm)  
**Peso Unitario:** 21.0 lbs. (9.5 kg)

## Plano de Instalación Estándar

### NOTA:

Este producto está diseñado para utilizarse únicamente con frontales con bisagra.



## Partes y Accesorios

### Partes incluidas en 956BK (#10000900):

Modelo #	Parte #	Descripción
956		Carcasa
948AK	10000040	Buje de Poliuretano (2)
949W	10000894	Arandela Exterior
955NK-A	10000895	Arandela Interior de Polímero
955NK-B	10000896	Arandela Exterior de Polímero
956BK-RK	10000901	948AK (2), 955NK-A, 955NK-B, 949W

### Partes incluidas en 956BK-RK (#10000901):

Modelo #	Parte #	Descripción
948AK	10000040	Buje de Poliuretano (2)
949W	10000894	Arandela Exterior
955NK-A	10000895	Arandela Interior de Polímero
955NK-B	10000896	Arandela Exterior de Polímero

### Reemplazos de Bujes

(Use SÓLO bujes Premier):

Modelo #	Parte #	Descripción
948AK	10000040	Buje de Poliuretano

### La argolla giratoria NO está incluida

(Utilice SOLO los ojos de barra de tracción de Premier):

Modelo #	Parte #	Descripción
307K	10000803	Argolla Giratoria

# CARCASA DE EXTREMO FRONTAL MODELO 956BK

## Instalación

Estas instrucciones son ÚNICAMENTE para las argollas Premier 307K y los Bujes de Poliuretano Premier 948AK, instalados en una Carcasa de Extremo Frontal Premier 956BK. Cualquier sustitución o uso de componentes que no sean Premier en la Carca de Extremo Frontal 956BK ANULA TODA GARANTÍA DEL PRODUCTO.

### Procedimiento de Instalación:

1. ESTE PRODUCTO ESTÁ DISEÑADO PARA UTILIZARSE ÚNICAMENTE CON EXTREMOS FRONTALES CON BISAGRAS.
2. La Carcasa de Extremo Frontal 956BK y la argolla que lo acompaña deben instalarse para cumplir la Normativa Federal de Seguridad de Autotransportes. Específicamente, Sección 393.70, Párrafo C: "Remolque de Remolques Completos". Antes de la instalación u operación, consulte con las agencias locales, estatales y federales, ya que puede haber leyes adicionales aplicables que rijan la instalación y el uso de este producto.
3. Debe seguirse una de las tres especificaciones de procedimiento de soldadura adjuntas, GMAW, SMAW o FCAW. La soldadura sólo debe ser realizada por un soldador certificado experto en prácticas de soldadura estructural.
4. Todos los puntos de soldadura deben estar limpios, sin pintura y exentos de humedad, aceite, grasa, óxidos o cascarilla suelta o gruesa.
5. La estructura del extremo delantero a la que se fija la carcasa 956 debe ser lo suficientemente resistente como para soportar la capacidad de carga de la argolla de jalón que se utiliza. La figura 1 muestra un ejemplo de una conexión adecuada entre la carcasa 956 y el extremo delantero.

### 956BK Montaje después de soldar

(Argolla giratoria Premier 307K)

(Sólo bujes Premier 948AK)

6. Dejar enfriar la estructura acabada.
7. **NOTA:** Las carcasas 956, 955NK-A y 955NK-B son todas direccionales. Deben instalarse según el lado en el que estén grabadas (ver la Figura 2).
8. La parte delantera de la carcasa 956 está grabada. Deslice uno de los bujes 948AK de poliuretano en la parte delantera grabada del alojamiento 956 (ver la figura 2).
9. Coloque la Arandela Interna de Polímero 955NK-A en la parte posterior de la Carcasa 956, con la superficie grabada de la 955NK-A en contacto con la arandela central de la Carcasa 956 (ver Fig 2).
10. Deslice el buje de poliuretano 948AK restante en la Carcasa 956.
11. Tenga mucho cuidado para evitar dañar o romper las roscas, y deslice la argolla giratoria en la parte delantera de la carcasa y todo el camino a través de cada buje de poliuretano y arandela.
12. Coloque con cuidado la Arandela Externa de Polímero 955NK-B en el extremo roscado de la argolla giratoria, con la superficie grabada hacia fuera (ver la figura 2).
13. Limpie y lubrique todas las roscas visibles.
14. Deslice con cuidado la Arandela 949W en el extremo roscado de la argolla giratoria.
15. Lubrique la cara abierta de la Arandela 949W con aceite de 30wt., donde la contratuerca 416K girará contra ella (ver la figura 3).
16. Enrosque la contratuerca 416K en la argolla giratoria, lo suficiente para eliminar cualquier juego libre de la Arandela 949W.
17. Si existe un espacio inicial entre la base plana con reborde de la argolla giratoria y la cara del buje delantero 948AK Buje de Poliuretano (ver Figura 2), apriete lentamente la contratuerca 416K hasta que el espacio desaparezca, como se muestra en la Figura 3.
18. Observe la ubicación de una de las caras de la contratuerca 416K en relación con un punto de la carcasa 956 (ver la figura 3).
19. Apriete la contratuerca 416K no menos de 1,5 giros completos, desde la posición indicada en la figura 3.
20. Coloque el anillo elástico 208SPL en la ranura del extremo del eje de la argolla giratoria para completar el montaje, como se muestra en la figura 4. Tenga cuidado al instalar el anillo elástico y asegúrese de no expandirlo demasiado, ya que esto causará daños permanentes al anillo elástico.



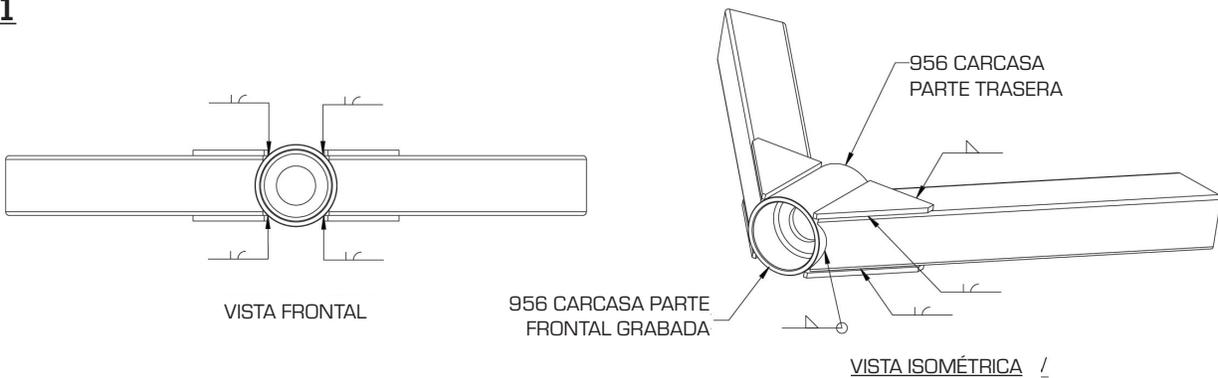
# CARCASA DE EXTREMO FRONTAL MODELO 956BK

## Instalación

21. Se adjunta el adhesivo “ADVERTENCIAS IMPORTANTES”. Debe colocarse en el extremo delantero, junto a la argolla, de forma que sea visible para el usuario final.

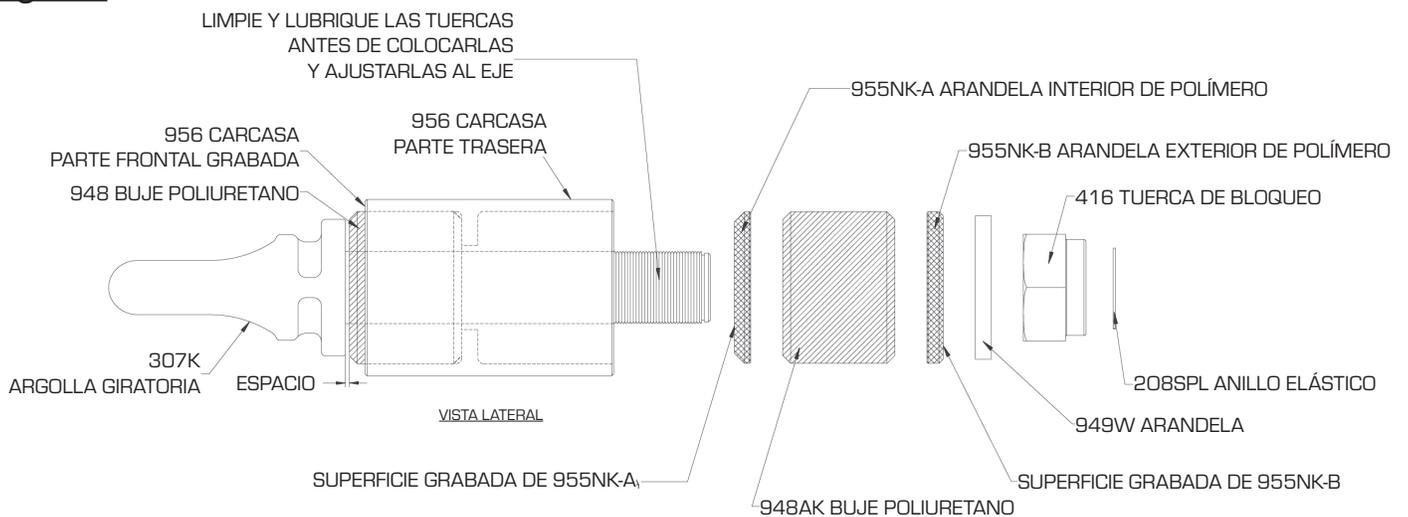
**Tenga en cuenta lo siguiente:** Todas las aplicaciones varían y este es un punto inicial de instalación recomendado para la resistencia de los bujes a una temperatura ambiente de 20°C. Las condiciones y aplicaciones variables pueden requerir una configuración inicial diferente. Las condiciones y aplicaciones variables pueden requerir una configuración inicial diferente.

**Figura 1**



EL TAMAÑO DE LA SOLDADURA DEPENDE DEL DISEÑO DE LA ESTRUCTURA, PERO SE RECOMIENDA UNA SOLDADURA MÍNIMA DE 3/8 PULGADAS

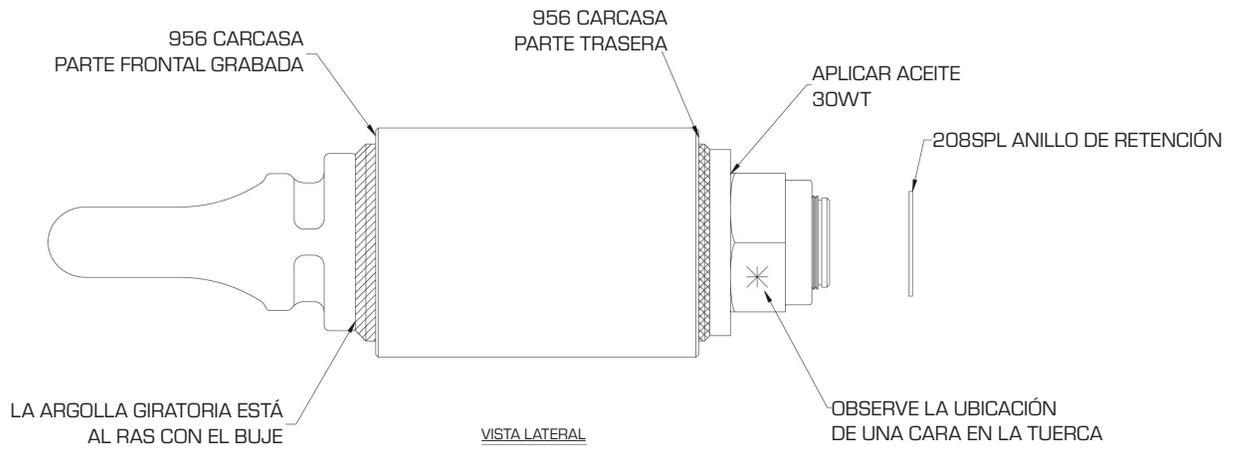
**Figura 2**



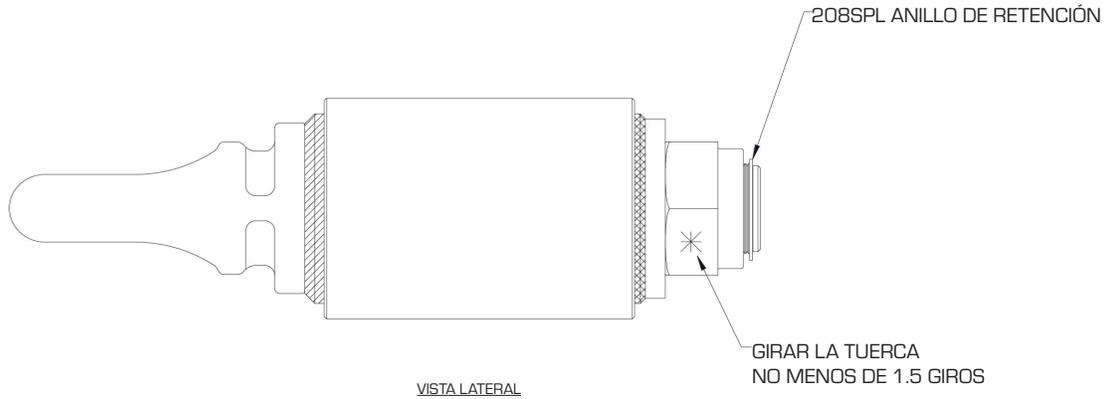
# CARCASA DE EXTREMO FRONTAL MODELO 956BK

## Instalación

**Figura 3**



**Figura 4**



# CARCASA DE EXTREMO FRONTAL MODELO 956BK

## Inspección/Operación/Mantenimiento

1. Inspeccione visualmente la argolla giratoria para detectar grietas, daños por impacto y/o deformaciones antes de cada uso. NO utilizar si existe alguna de estas condiciones.
2. Si la sección transversal original de la argolla se ha reducido en un 20% o más, la argolla NO debe utilizarse y se considera fuera de servicio.
3. Con el tiempo, puede aparecer holgura entre los bujes y la argolla giratoria. Por lo tanto, limpie e inspeccione cada 90 días o antes si su aplicación lo requiere, y ajuste o sustituya los bujes si observa holgura.
4. Este producto está diseñado para funcionar dentro de sus límites de rotación libre. Es responsabilidad del diseñador del vehículo/usuario final asegurarse de que no se sobrepasan estos límites (no se atasca/cortante).
5. ADVERTENCIA: Antes de remolcar, asegúrese de que las cadenas de seguridad están correctamente conectadas.
6. No solde nunca ninguna argolla Premier para reparar zonas dañadas o desgastadas. Las reparaciones de soldadura en campo y/o en taller son inadecuadas y pueden debilitar aún más la argolla.

### **PAUTAS IMPORTANTES que se aplican a todos los conjuntos frontales Premier**

- No intente nunca reparar con soldadura las argollas o las carcasas frontales dañados o desgastados
- No intente nunca utilizar una argolla giratoria con un acoplador giratorio
- Limpie e inspeccione las argollas y las carcasas en busca de daños o desgaste excesivo antes de cada uso
- Todas las soldaduras deben ser realizadas por un soldador certificado con experiencia en prácticas de soldadura estructural
- La estructura de la argolla, así como las soldaduras que unen las carcasas de extremo frontal, deben tener la resistencia suficiente para soportar la capacidad de carga de la argolla de la barra de jalón
- No descuadre (Jackknife) ninguna aplicación ya que las tensiones pueden causar daños a los productos o componentes, lo que resulta en el fracaso y el desprendimiento del remolque mientras está en uso
- Do not apply lubricants to the coupling hook or drawbar eye loop, as they can cover up possible damage and accelerate wear No aplique lubricantes en el gancho del acoplador ni en la argolla de la barra de jalón, ya que pueden encubrir posibles daños y acelerar el desgaste



# CARACA DE EXTREMO FRONTAL MODELO 956BK

## Procedimientos de Soldadura

**WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) Yes (X)  
PREQUALIFIED (X) QUALIFIED BY TESTING (X) or PROCEDURE  
QUALIFICATION RECORD (PQR) Yes (X)**

<b>GMAW</b>		Identification #: PMEM-1	
Company Name: Premier Manufacturing Co.		Revision 0	Date: 2/1/00
Welding Process(es): GMAW		Authorized By:	By: PI
Supporting PQR No.(s): N/A Prequalified		Type: Manual (X)	Semi-Automatic: ( )
<b>JOINT DESIGN USED</b>		Machine:	Automatic:
Type: All Fillets, Butts (See Attached)		<b>POSITION</b>	
Single (X)	Double Weld (X)	Position of Groove: 1G, 2G	Filet: 1F, 2F
Backing: Yes (X)	No (X)	Vertical Progression: Up (X)	Down ( )
<b>LECTRICAL CHARACTERISTICS</b>		Transfer Mode (GMAW) short-circuiting ( )	
Backing Material: M1-P1-S1 Group 1 & 2		Globular (X) Spray (X)	
Root Opening: ---	Root Face Dimension: ---	Current: AC ( ) DCEP(X) DCEN ( ) Pulsed ( )	
Groove Angle: ---	Radius (J-U): ---	Other:	
Back Gouging: Yes (X) No (X) Method: Mech/Thermal		<b>TECHNIQUE</b>	
<b>BASE METALS</b>		Stringer or Weave Bead: String or Weave	
Material Spec.: M1-P1-S1 1026 Carbon Steel		Multi-Pass or Single Pass (per side): Single, Multiple	
Type or Grade: Group 1 & 2	Thickness: Groove: 1/8" - 1/8"	Filllet: Unlimited	Number of electrodes: Single
Diameter (Pipe): 4" minimum	Electrode Spacing:		Longitudinal: ---
<b>FILLER METALS</b>		Lateral: ---	
AWS Specification: A5.18		Angle: ---	
AWS Classification: E70S-1		Contact Tube to Work Distance: 3/4" ±1/8"	
<b>SHIELDING</b>		Peening: Recommended	
Flux:	Gas: CO <sup>2</sup>	Interpass Cleaning: Mechanical	
Composition: 100%		<b>POSTWELD HEAT TREATMENT</b>	
Electrode-Flux (Class)	Flow Rate: 30-50 cfh	Temp.:	
Gas Cup Size: 1/2" Dia.	Time:		
<b>PREHEAT</b>			
Preheat Temp.: Min.: 100°F			
Interpass Temp.: Min.: 100°F Max.: 500°F			

**WELDING PROCEDURE**

Pass or Weld Layer(s)	Process	Filler Metals		Current			Volts	Travel Speed	Joint Details
		Class	Diam.	Type & Polarity	Amps or Wire Feed Speed				
All	GMAW	E70S-X	0.035	DCEP	190-230	22-31	13 ±1 IPM	See Attached	
All	GMAW	E70S-X	0.045	DCEP	260-290	27-31	13 ±1 IPM		

**WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) Yes (X)  
PREQUALIFIED (X) QUALIFIED BY TESTING ( ) or PROCEDURE  
QUALIFICATION RECORD (PQR) Yes ( )**

<b>SMAW</b>		Identification #: PMSMA-1	
Company Name: Premier Manufacturing Co.		Revision 0	Date: 2/1/00
Welding Process(es): SMAW		Authorized By:	By: PI
Supporting PQR No.(s): N/A (Pre-Qualified)		Type: Manual (X)	Semi-Automatic: ( )
<b>JOINT DESIGN USED</b>		Machine:	Automatic:
Type: All Fillets-Butts (See Attached)		<b>POSITION</b>	
Single (X)	Double Weld (X)	Position of Groove: All	Filet: All
Backing: Yes (X)	No (X)	Vertical Progression: Up (X)	Down ( )
<b>ELECTRICAL CHARACTERISTICS</b>		Transfer Mode (GMAW) short-circuiting ( )	
Backing Material: M1-P1-S1, Group 1 & 2		Globular ( ) Spray ( )	
Root Opening: ---	Root Face Dimension: ---	Current: AC ( ) DCEP (X) DCEN ( ) Pulsed ( )	
Groove Angle: ---	Radius (J-U): ---	Other:	
Back Gouging: Yes (X) No (X) Method: Mech/Thermal		<b>TECHNIQUE</b>	
<b>BASE METALS</b>		Stringer or Weave Bead: String and Weave	
Material Spec.: M1-P1-S1 1026 Carbon Steel		Multi-Pass or Single Pass (per side): Multiple/Single	
Type or Grade: Group 1 and 2	Thickness: Groove: 1/8" - 1/2"	Filllet: Unlimited	Number of electrodes: Single
Diameter (Pipe): 4" Minimum	Electrode Spacing:		Longitudinal: N/A
<b>FILLER METALS</b>		Lateral: N/A	
AWS Specification: A5.1 -A5.5		Angle: N/A	
AWS Classification: E7018		Contact Tube to Work Distance: N/A	
<b>SHIELDING</b>		Peening: Recommended	
Flux:	Gas: N/A	Interpass Cleaning: Mechanical Only	
Composition: N/A		<b>POSTWELD HEAT TREATMENT</b>	
Electrode-Flux (Class)	Flow Rate: N/A	Temp.: N/A	
Gas Cup Size: N/A	Time: N/A		
<b>PREHEAT</b>			
Preheat Temp.: Min.: 100°F			
Interpass Temp.: Min.: 100°F Max.: 500°F			

**WELDING PROCEDURE**

Pass or Weld Layer(s)	Process	Filler Metals		Current			Volts	Travel Speed	Joint Details
		Class	Diam.	Type & Polarity	(Amps) or Wire Feed Speed				
All	SMAW	E7018	3/32"	DCEP	70-110	19-22	As Required	See Attached And AWS D1.1	
All	SMAW	E7018	1/8"	DCEP	90-150	20-24			
All	SMAW	E7018	5/32"	DCEP	120-190	20-24			

**WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) Yes (X)  
PREQUALIFIED (X) QUALIFIED BY TESTING ( ) or PROCEDURE  
QUALIFICATION RECORD (PQR) Yes ( )**

<b>FCAW</b>		Identification #: PMFC-1	
Company Name: Premier Manufacturing Co.		Revision 0	Date: 2/1/00
Welding Process(es): FCAW		Authorized By:	By: PI
Supporting PQR No.(s): N/A (Pre-Qualified)		Type: Manual (X)	Semi-Automatic: ( )
<b>JOINT DESIGN USED</b>		Machine:	Automatic:
Type: All Fillets-Butts (See Attached)		<b>POSITION</b>	
Single (X)	Double Weld (X)	Position of Groove: All	Filet: All
Backing: Yes (X)	No (X)	Vertical Progression: Up (X)	Down ( )
<b>ELECTRICAL CHARACTERISTICS</b>		Transfer Mode (GMAW) short-circuiting ( )	
Backing Material: M1-P1-S1, Group 1 & 2		Globular (X) Spray (X)	
Root Opening: ---	Root Face Dimension: ---	Current: AC ( ) DCEP(X) DCEN ( ) Pulsed ( )	
Groove Angle: ---	Radius (J-U): ---	Other:	
Back Gouging: Yes (X) No (X) Method: Mech/Thermal		<b>TECHNIQUE</b>	
<b>BASE METALS</b>		Stringer or Weave Bead: String and Weave	
Material Spec.: M1-P1-S1 1026 Carbon Steel		Multi-Pass or Single Pass (per side): Multiple/Single	
Type or Grade: Group 1 and 2	Thickness: Groove: 1/8" - 1/2"	Filllet: Unlimited	Number of electrodes: Single
Diameter (Pipe): 4" Minimum	Electrode Spacing:		Longitudinal: N/A
<b>FILLER METALS</b>		Lateral: N/A	
AWS Specification: A5.20		Angle: N/A	
AWS Classification: E70T-1/E71T-1		Contact Tube to Work Distance: 3/4" ±1/4"	
<b>SHIELDING</b>		Peening: Recommended	
Flux:	Gas: CO <sup>2</sup>	Interpass Cleaning: Mechanical Only	
Composition: 100%		<b>POSTWELD HEAT TREATMENT</b>	
Electrode-Flux (Class)	Flow Rate: 30-50 cfh	Temp.: N/A	
Gas Cup Size: 1/2" Dia. Min.	Time: N/A		
<b>PREHEAT</b>			
Preheat Temp.: Min.: 100°F			
Interpass Temp.: Min.: 100°F Max.: 500°F			

**WELDING PROCEDURE**

Pass or Weld Layer(s)	Process	Filler Metals		Current			Volts	Travel Speed	Joint Details
		Class	Diam.	Type & Polarity	(Amps) or Wire Feed Speed				
All	FCAW	E70T-1	0.045	DCEP	180-280	24-28	As Required	See Attached And AWS D1.1	
All	FCAW	E71T-1	0.052	DCEP	190-300	24-29			
All	FCAW		0.068	DCEP	210-350	24-29			
All	FCAW		5/64"	DCEP	250-400	26-30			



# ¡ATENCIÓN!

Los Usuarios finales deben leer y seguir esta información.

**DISTRIBUIDORES Y FABRICANTES: asegúrese de que sus clientes conozcan la siguiente información en esta página.**

1. VERIFIQUE QUE LAS CAPACIDADES NOMINALES DEL ACOPLADOR Y DE LA ARGOLLA DE JALÓN CUMPLAN CON LOS REQUISITOS DE SU APLICACIÓN.
2. NO SOBRECARGUE EL ACOPLADOR NI LA ARGOLLA.
3. INSPECCIONE EL ACOPLADOR, EL SEGURO Y LA ARGOLLA DE JALÓN POR GRIETAS, DAÑOS POR DOBLAJE O DESGASTE EXCESIVO.  
**¡NO LO UTILICE SI EXISTE ALGUNA DE ESTAS CONDICIONES!**
4. REVISE SI HAY ESPACIO ENTRE EL SEGURO CERRADO Y LA PARTE SUPERIOR DEL CUERNO O LA BOLA DE ACOPLAMIENTO.  
**NO UTILICE SI EL ESPACIO ES DE 3/8 PULG. O MÁS.**
5. ASEGÚRESE DE QUE EL ACOPLADOR ESTÉ CERRADO Y QUE EL SEGURO NO SE ABRA.
6. ANTES DEL USO, SIEMPRE CONECTE CADENAS DE SEGURIDAD CON LA CAPACIDAD ADECUADA PARA LA(S) CARGA(S) QUE SE REMOLQUE.
7. NO DESCUADRE (JACKKNIFE) NINGUNA APLICACIÓN YA QUE LAS TENSIONES PUEDEN CAUSAR DAÑOS AL ACOPLADOR, LA ARGOLLA DE JALÓN, OTROS COMPONENTES O CUALQUIER COMBINACIÓN DE ELLOS. LA MANIOBRA DE DESCUADRE PUEDE RESULTAR EN LA FALLA DE LOS PRODUCTOS O COMPONENTES, RESULTANDO EN LA SEPARACIÓN DEL REMOLQUE MIENTRAS ESTÁ EN USO.
8. NO APLIQUE LUBRICANTES AL CUERNO DEL ACOPLADOR NI A LA ARGOLLA, YA QUE PUEDEN CUBRIR POSIBLES DAÑOS Y ACELERAR EL DESGASTE.
9. CUMPLA SIEMPRE CON TODAS LAS REGULACIONES ESTATALES Y FEDERALES CORRESPONDIENTES QUE RIGEN EL TRANSPORTE SEGURO Y APROPIADO.
10. NUNCA GOLPE NINGUNO DE ESTOS COMPONENTES CON UN MARTILLO O CUALQUIER OTRO DISPOSITIVO.
11. VERIFIQUE SIEMPRE EL FUNCIONAMIENTO CORRECTO DEL SISTEMA DE ENGANCHE Y LOS COMPONENTES DE ACOPLAMIENTO ANTES DE INICIAR OPERACIÓN.
12. NUNCA UTILICE UN ACOPLADOR QUE NO ENTIENDA COMPLETAMENTE CÓMO OPERA CORRECTAMENTE Y VERIFIQUE EL SEGURO.
13. **NUNCA REEMPLAZAR NINGUNA PARTE EN NINGUNO DE LOS EMSAMBLES DE PREMIER CON COMPONENTES QUE NO SEAN PREMIER. HACERLO ANULARÁ TODA LA GARANTÍA Y POTENCIALMENTE COMPROMETERÁ LA INTEGRIDAD DE LA UNIDAD, LO QUE PODRÍA RESULTAR EN DAÑOS A LA PROPIEDAD, LESIONES GRAVES O LA MUERTE.**



# ¡AVISO!

Este sobre contiene instrucciones importantes

**Y DEBE PERMANECER ADJUNTO A ESTE**

**PRODUCTO.** Solo puede ser removido por el Usuario

Final o por un Fabricante de Equipo Original

Quien conservara este sobre e instrucciones

y proporcionara al Usuario Final.



**PREMIER MANUFACTURING**  
**EL PRIMER NOMBRE EN ACOPLADORES DE CALIDAD**  
800-255-5387 (503)234-9202  
[www.premier-mfg.com](http://www.premier-mfg.com)

**Carcasa de Extremo Frontal**  
**Modelo 956BK**

**GARANTÍA:** Garantizamos que todos los productos Premier están libres de defectos de material o mano de obra durante un año. Lo haremos reparar o reemplazar, a nuestra opción, cualquier producto Premier que nuestro examen revele como defectuoso, siempre que el producto se devuelva a nuestra fábrica, en Tualatin, Oregón, con transporte prepago, dentro del primer año de la compra por parte del primer minorista comprador. Nuestra garantía no se extiende a productos que hayan sido objeto de mal uso, negligencia, instalación incorrecta, mantenimiento o aplicación, ni nuestra garantía se extiende a productos que han sido reparados o alterados fuera de 3UHPLHU-V a menos que la reparación o alteración haya sido expresamente autorizada por escrito por Premier. **Esta garantía está en lugar de todas las demás garantías, expresas o implícitas, y excluye las garantías de comerciabilidad, idoneidad para un propósito particular y de lo contrario, y en ningún caso Premier será responsable por daños incidentales, especiales, contingentes o consecuentes.**

**DESCARGO DE RESPONSABILIDAD:** Aunque se ha tenido mucho cuidado para garantizar información precisa a lo largo de este documento, Premier Manufacturing debe reservarse el derecho de modificar cualquier información contenida en el mismo. Estos cambios incluyen, pero no se limitan a: Cambios dimensionales, capacidad de carga y disponibilidad de cualquier pieza o conjunto.

© 2009 Premier Manufacturing

*Todos los derechos reservados. Cualquier reproducción de las imágenes fotográficas o cualquier otra parte de este documento, incluyendo pero no limitado a la fotocopia, o la retención y/o almacenamiento en un sistema de recuperación de cualquier tipo, está estrictamente prohibido sin previa autorización expresa por escrito de Premier Manufacturing.*

