

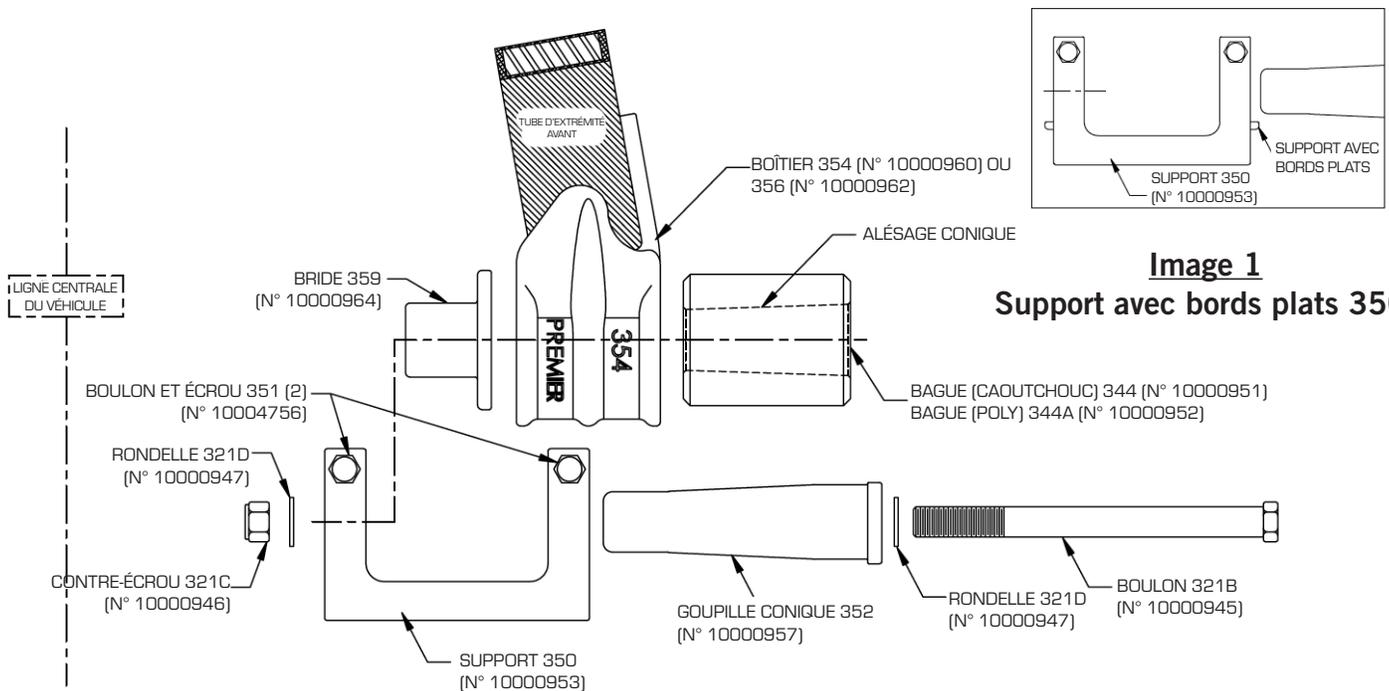


**PREMIER**  
MANUFACTURING

Document 10008307

LA PREMIÈRE MARQUE D'ATTELAGES DE QUALITÉ

# 320/320A (N° 10000941/N° 10000944) ET 330/330A (N° 10000948/N° 10000950) ENSEMBLE DE CHARNIÈRE – GUIDE D'ENTRETIEN



**Image 1**  
Support avec bords plats 350.

**Image 2**  
Support 350 avec bords plats.

Le présent document a pour but de vous aider à remplacer les éléments des ensembles de charnière 320/320A et 330/330A qui avaient été installés précédemment. Les ensembles de charnière 320/320A et 330/330A fonctionnant par paire, les directives d'entretien ci-dessous doivent être suivies simultanément, pour chaque charnière.

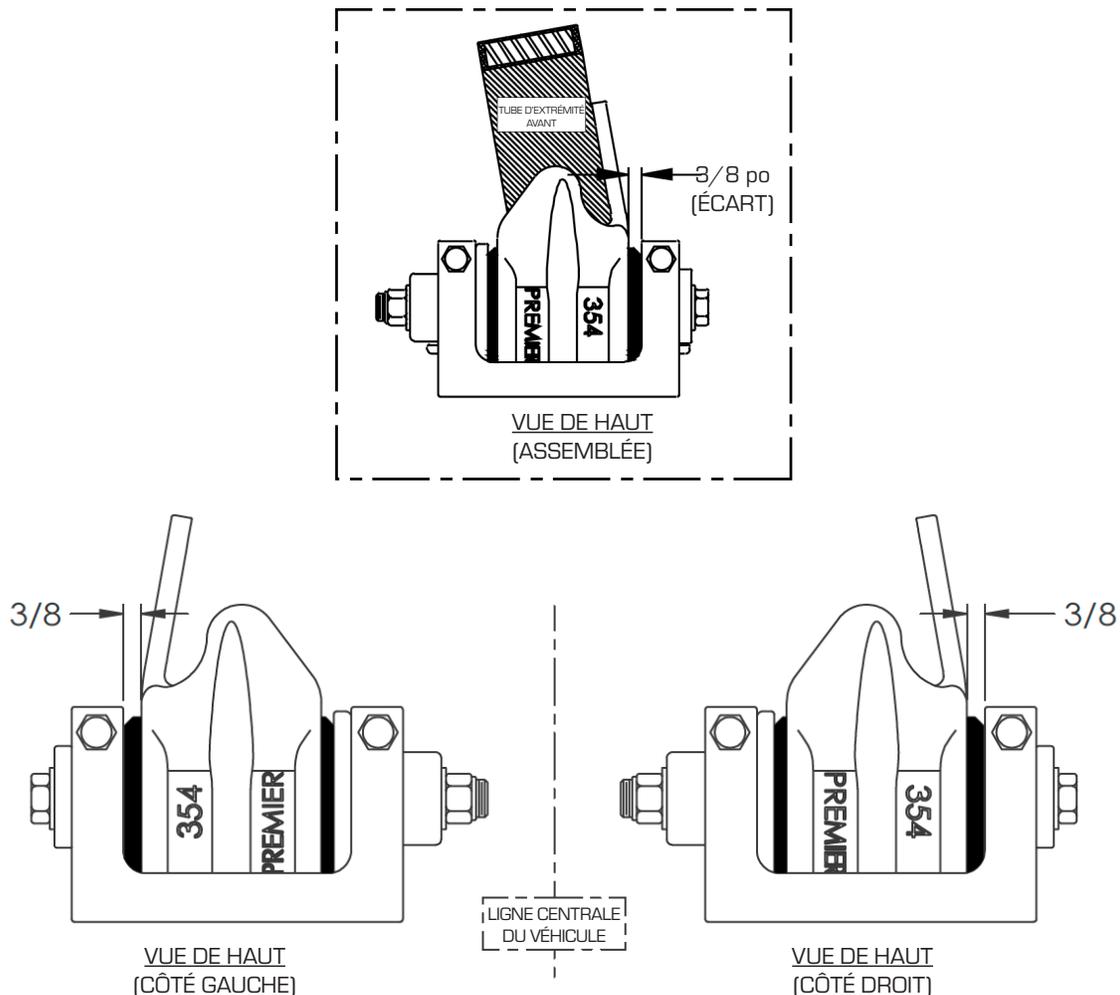
Pour obtenir les directives d'installation de nouveaux ensembles de charnière, veuillez nous contacter.



# ENSEMBLES DE CHARNIÈRE 320/320A ET 330/330A – GUIDE D'ENTRETIEN

## MONTAGE

1. Placez la bride 359 dans le trou d'alésage du côté de la ligne centrale du véhicule du support 350. Veillez à ce que la fente de la bride soit alignée avec la fente du support.
2. Faites glisser la bague 344/344A dans le boîtier 354/356 en veillant à ce que l'extrémité de plus petit diamètre de l'alésage conique de la bague soit orientée vers la bride 359. Placez le boîtier dans le support 350 en alignant les alésages autant que possible.
3. Faites glisser la goupille conique 352 dans le trou d'alésage du support 350 depuis l'extrémité opposée de la bride 359. S'il y a des bords plats de chaque côté du support 350 (consultez l'image n° 1), assurez-vous que le méplat de la goupille conique est aligné avec le bord plat du support. S'il n'y a pas des bords plats sur le support (consultez l'image n° 2), poursuivez la lecture.
4. À l'aide d'un maillet en caoutchouc uniquement, frappez la goupille conique dans le support jusqu'à ce que la tête de la goupille conique soit au même niveau que le support.
5. Placez une rondelle 321D sur le boulon 321B et faites-le glisser à travers la goupille conique 352, comme montré dans le schéma. Placez la deuxième rondelle 321D et le contre-écrou 321C sur l'extrémité du boulon 321B. Avant de serrer, vérifiez qu'il y a un écart de 3/8 po entre la face extérieure du boîtier 354/356 et le support 350.
6. Serrez le contre-écrou 321C au couple de 60 pi-lb. Testez chaque ensemble de charnière pour obtenir la rigidité de rotation souhaitée. Si vous souhaitez une charnière plus rigide, serrez le contre-écrou par incréments de 10 à 20 pi-lb. **NE DÉPASSEZ PAS** un couple de 200 pi-lb.
7. Serrez les boulons 351 au couple de 80 pi-lb. Ces boulons compriment le support 350, serrant à la fois la bride 359 et la goupille conique 352. **IMPORTANT** : Les deux boulons 351 doivent être desserrés avant tout réglage ultérieur du boulon 321B pour la rigidité de la charnière. Après le réglage, les boulons 351 doivent être resserrés au couple de 80 pi-lb.



## Configuration de la ligne centrale Configuration terminée

