

REPLACEMENT DU CYLINDRE PNEUMATIQUE DE LA PORTE D'ENTRÉE

RÉVISION A CETTE FEUILLE D'INSTRUCTIONS ANNULE LA VERSION PRÉCÉDENTE

Pièce 286599 remplacée par 285929, pièce 780565 remplacée par 780714, pièce 780595 remplacée par 780813

CYLINDRE PNEUMATIQUE DE 1 $\frac{3}{4}$ PO

MATÉRIEL

L'ensemble #286450 inclut les pièces suivantes :

Pièce No	Description	Qté
285929	Ensemble du cylindre	1
5001075	Vis d'assemblage	1
500445	Rondelle plate zinguée	1
500482	Rondelle-frein	1
502102	Goupille fendue	1
IS-98122	Instruction Sheet	1
FI-98122	Feuille d'instructions	1

MARCHE À SUIVRE

Avertissement : Stationner le véhicule de façon sécuritaire, appliquer le frein de stationnement, arrêter le moteur, placer l'(es) interrupteur(s) principal(aux) à la position ARRÊT (OFF) avant de travailler sur le véhicule.

1. Ouvrir la porte d'entrée. Retirer la main courante et ses pièces de fixation. Enlever les deux panneaux de finition et le soufflet de caoutchouc de la charnière supérieure (voir figure 1).

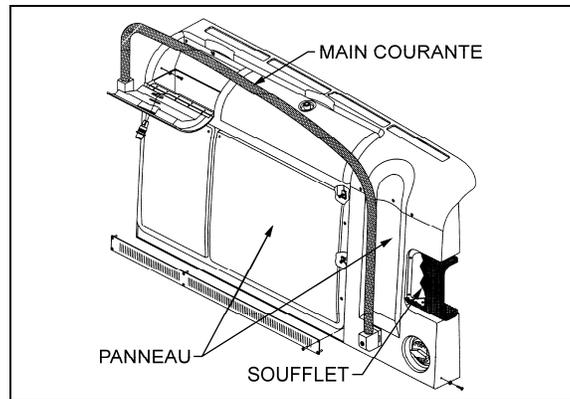


FIGURE 1 : EMBLEMMENT DES PANNEAUX

2. Dévisser la vis fixant l'embout du cylindre avec la charnière supérieure. Débrancher les tuyauteries flexibles des raccords pneumatiques. Retirer la goupille fendue de l'axe du support et couper les attaches de nylon. Débrancher le connecteur électrique du cylindre et retirer le cylindre.
3. Couper l'embout du nouveau cylindre (Prevost #285929) pour qu'il ait une longueur de 43 mm (1 11/16 po) hors tout (voir figure 2). Appliquer du «Loctite» bleu sur la partie filetée de la tige du cylindre avant de bien visser l'embout.

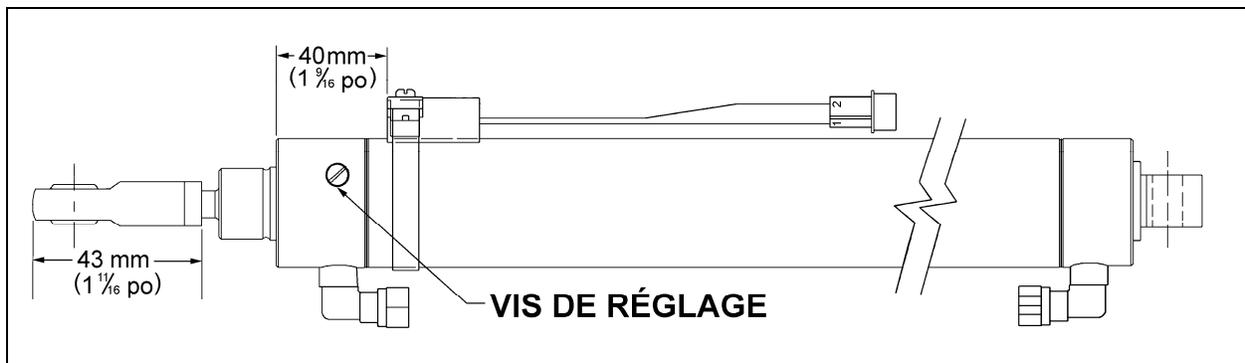


FIGURE 2 : ENSEMBLE DU CYLINDRE PNEUMATIQUE DE 2 POUCHES

4. Agrandir et tarauder le trou de la charnière supérieure pour obtenir un filet de ½-13 UNC à une profondeur d'environ 37 mm (1 7/16 po) (voir figure 3).

Remarque : Vous avez le choix entre agrandir et tarauder le trou de la charnière existante ou commander une charnière neuve à vos frais (Prevost #285937).

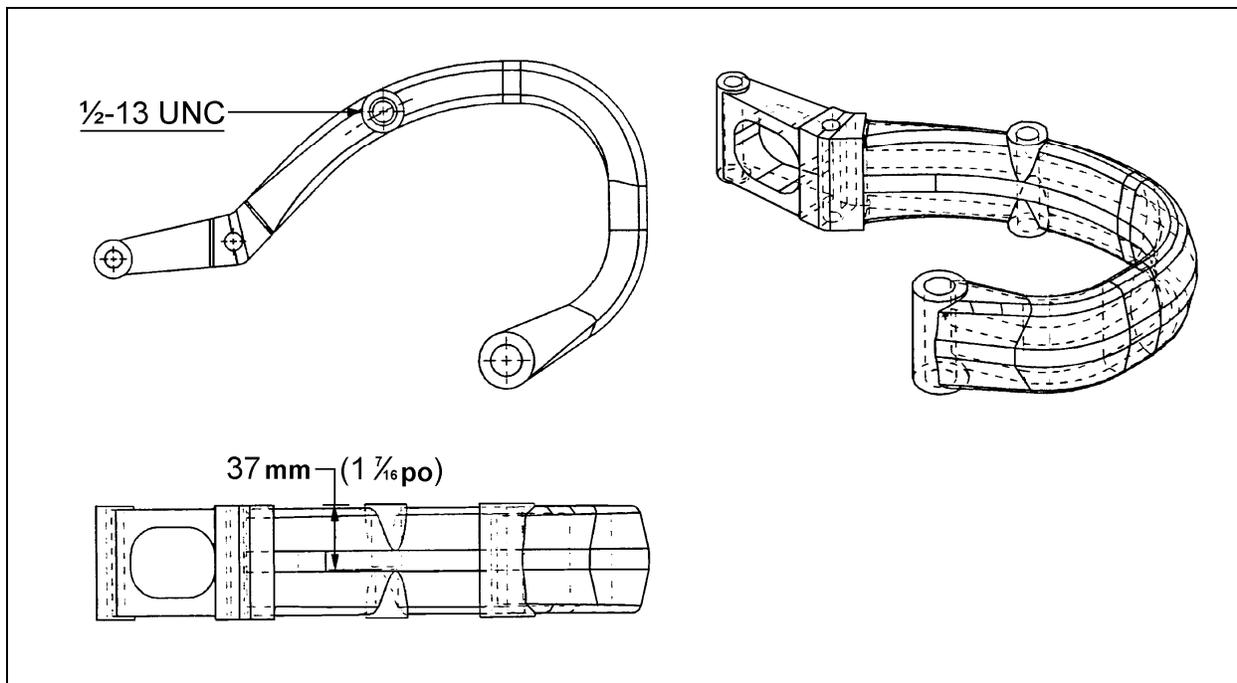


FIGURE 3 : CHARNIÈRE SUPÉRIEURE

5. Installer l'embout avec l'ensemble du cylindre sur la charnière, mettre la rondelle-frein (Prevost #500482) entre l'embout et la charnière puis bien visser la vis d'assemblage (Prevost #5001075) pour fixer l'ensemble (voir figure 4).
6. Installer l'autre bout du cylindre sur l'axe du support, mettre la rondelle plate zinguée (Prevost #500445) puis fixer à l'aide de la goupille fendue (Prevost #502102).

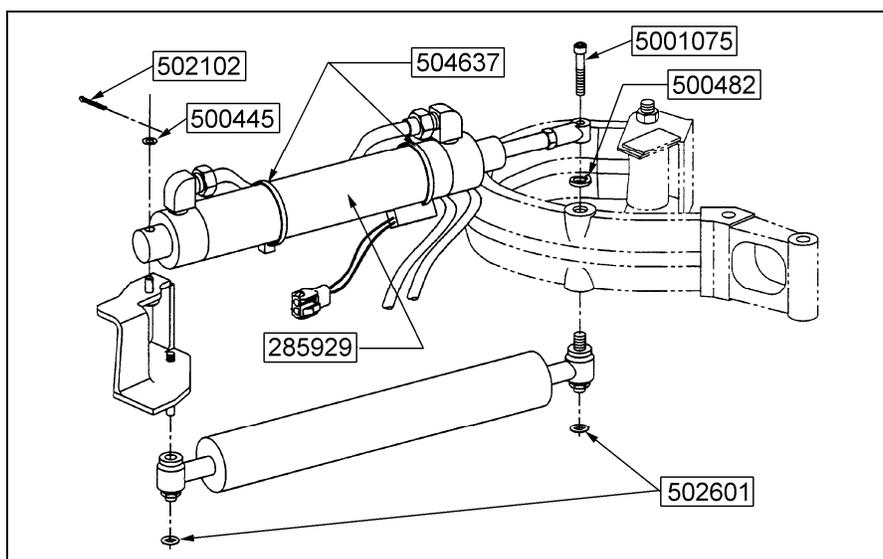


FIGURE 4 : INSTALLATION DU CYLINDRE PNEUMATIQUE DE 2 POUCES

7. Raccorder les tuyauteries flexibles aux raccords. Brancher le connecteur électrique du cylindre au connecteur déjà installé puis fixer le fil à l'aide des attaches de nylon. S'assurer que le capteur de position est situé à 40 mm (1 9/16 po) de l'extrémité du cylindre et que la vis de réglage a été serrée à fond puis dévisser d'un quart de tour (voir figure 2).
8. Remettre les panneaux de finition, la main courante et le soufflet de caoutchouc en place.

CYLINDRE PNEUMATIQUE DE 1½ PO

MATÉRIEL

L'ensemble #286449 inclut les pièces suivantes :

Pièce No	Description	Qté
214129	Support	1
285433	Axe-pivot	1
5001075	Vis d'assemblage	1
500445	Rondelle plate zinguée	1
500482	Rondelle-frein fendue	1
502102	Goupille fendue	1
502196	Embout	1
502601	Écrou-ressort	2
504637	Attache de nylon	2
641371	Raccord coudé 90° #4	2
780714	Amortisseur	1
780813	Cylindre	1
IS-98122	Instruction Sheet	1
FI-98122	Feuille d'instructions	1

MARCHE À SUIVRE

Avertissement : Stationner le véhicule de façon sécuritaire, appliquer le frein de stationnement, arrêter le moteur, placer l'(es) interrupteur(s) principal(aux) à la position ARRÊT (OFF) avant de travailler sur le véhicule.

1. Ouvrir la porte d'entrée. Retirer la main courante et ses pièces de fixation. Enlever les deux panneaux de finition et le soufflet de caoutchouc de la charnière supérieure (voir figure 1).
2. Dévisser la vis fixant l'embout du cylindre avec la charnière supérieure. Débrancher les tuyauteries flexibles des raccords pneumatiques. Retirer la goupille fendue de l'axe du support et couper les attaches de nylon. Débrancher le connecteur électrique du cylindre et retirer le cylindre.
3. Retirer les écrous-ressorts fixant les embouts de l'amortisseur avec la charnière supérieure et avec le support, retirer l'amortisseur. Retirer l'axe-pivot de l'amortisseur vissé dans la charnière. Visser le nouvel axe-pivot (Prevost #285433) dans la charnière.
4. Agrandir et tarauder le trou de la charnière supérieure pour obtenir un filet de ½-13 UNC à une profondeur d'environ 37 mm (1 7/16 po) (voir figure 3).

Remarque : Vous avez le choix entre agrandir et tarauder le trou de la charnière existante ou commander une charnière neuve à vos frais (Prevost #285937).

5. Dessouder l'ancien support de l'amortisseur et du cylindre. Meuler les surfaces pour préparer le soudage.

Avertissement : Les travaux de soudure ne doivent être effectués que par du personnel qualifié.

Des écrans de protection doivent être positionnés de façon à protéger les composantes contre la chaleur, les éclats de soudure, arc électrique et autres éléments associés au soudage.

Toujours porter un équipement de sécurité approprié.

Effectuer les travaux de soudage dans un endroit propre et bien aéré. Toujours avoir à la portée de la main un extincteur d'incendie approprié.

Les précautions suivantes doivent être prises pour protéger les composants électroniques :

- Couper l'alimentation avec l'interrupteur d'alimentation principale dans le compartiment des batteries.
- Débrancher les trois connecteurs sur l'ECM (Electronic Control Module). L'ECM est situé sur le côté droit du moteur.
- Pour les véhicules équipés d'une transmission automatique, débrancher les deux connecteurs sur l'ECU (Electronic Control Unit). L'ECU est situé dans la boîte de jonction arrière côté gauche.
- Pour les véhicules équipés de frein ABS, débrancher le connecteur sur le module ABS (Antilock Brake System) situé dans le compartiment de la boîte de jonction avant.
- Ne pas brancher les câbles aux composants de contrôle électronique.

6. À cause de l'épaisseur du matériau, il est recommandé d'utiliser une soudeuse à l'arc électrique semi-automatique selon les spécifications suivantes pour souder le support (Prevost #214129) (voir figure 5) :

SOUDURE ACIER - ACIER

Remarque: Les travaux de soudure ne doivent être effectués que par du personnel qualifié.

- procédé SMAW ("Shield Metal-Arc Welding");
- baguette de soudure conforme à la spécification W48.3 - 93 de CSA
- baguette de soudure de type E7018 d'un diamètre de 3,2 mm (1/8") ou E48018
- courant: à plat - 90 ampères à 160 ampères.
vertical - 90 ampères à 135 ampères
plafond - 90 ampères à 160 ampères
- procédé FCAW ("Flux cored-Arc Welding");
- fil de soudure conforme à la spécification W48.5 - M1990 de CSA
- fil de soudure de type E4801 - T9CH d'un diamètre de 1,2 mm (0.045");
- tension: 27 volts;
- courant: 260 ampères;
- vitesse d'avance 450 po/min.;
- gaz de protection: 75% argon et 25% CO² ou 100% CO²

Laisser les soudures refroidir, puis enlever les scories (résidus de soudure).

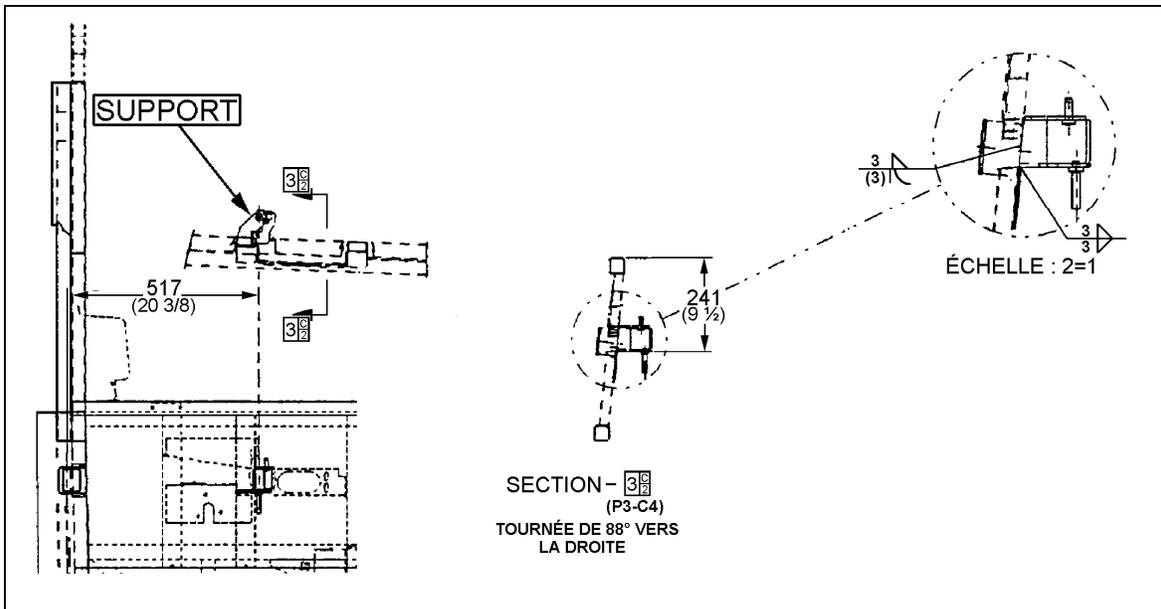


FIGURE 5 : INSTALLATION DU SUPPORT SUR LE CHÂSSIS

7. Appliquer du «Loctite» bleu sur la partie filetée de la tige du cylindre avant de bien visser l'embout (Prevost #502196). Visser les raccords coudés de 90° (Prevost #641371) sur le nouveau cylindre. Installer l'embout avec le cylindre (Prevost #780813) sur la charnière, mettre la rondelle-frein (Prevost #500482) entre l'embout et la charnière puis bien visser la vis d'assemblage (Prevost #5001075) pour fixer l'ensemble (voir figure 4).
8. Installer l'autre bout du cylindre sur l'axe du support, mettre la rondelle plate zinguée (Prevost #500445) puis fixer à l'aide de la goupille fendue (Prevost #502102).
9. Installer l'embout du nouvel amortisseur (Prevost #780714) sur l'axe-pivot et fixer à l'aide d'un écrou-ressort (Prevost #502601). Installer l'autre embout de l'amortisseur sur l'axe du support et fixer à l'aide de l'écrou-ressort restant (Prevost #502601).

Remarque : Vérifier l'indication sur l'amortisseur concernant le sens d'installation.

10. Raccorder les tuyauteries flexibles aux raccords. Brancher le connecteur électrique du cylindre au connecteur déjà installé puis fixer le fil à l'aide des attaches de nylon (Prevost #504637). S'assurer que le capteur de position est situé à 40 mm (1 9/16 po) de l'extrémité du cylindre et que la vis de réglage a été serrée à fond puis dévisser d'un quart de tour (voir figure 2).
11. Remettre les panneaux de finition, la main courante et le soufflet de caoutchouc en place.