

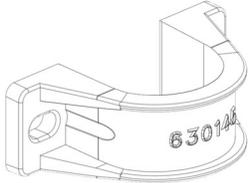
AMÉLIORATION DES COLLETS DE LA BARRE DE TORSION

Révision: A

**AJOUT REMPLACEMENT SUPPORT ET CHANGEMENT
DE LONGUEUR DES BOULONS**

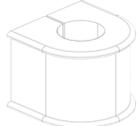
04-06-2024

Utiliser ces kits en remplacement des collets de barre de torsion

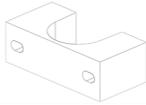
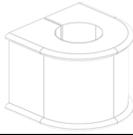
| | | |
|--------|---------------|--|
| 630145 | ANCIEN COLLET |  |
|--------|---------------|--|

MATÉRIEL

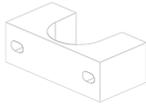
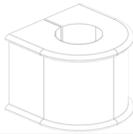
L'ensemble #130077 (avec barre de torsion 1 ½") inclut les pièces suivantes :

| Pièce No | Description | | Qté |
|----------|------------------------------------|---|-----|
| 130076 | COLLET MACHINÉ |  | 4 |
| 130953 | COUSSINET, BARRE DE TORSION 1 ½" |  | 4 |
| 5001941 | BOULON HEX N500 M12X1.75X120 G10.9 |  | 8 |
| 5002008 | RONDELLE PLATE N500 13X35X5 |  | 8 |
| 5001695 | ÉCROU HEX NYRT NX500 M12-1.75 G10 |  | 8 |
| IS-23019 | INSTRUCTION SHEET | | 1 |
| FI-23019 | FEUILLE D'INSTRUCTION | | 1 |

L'ensemble #130078 (avec barre de torsion 1 3/4") inclut les pièces suivantes :

| Pièce No | Description | | Qté |
|----------|------------------------------------|---|-----|
| 130076 | COLLET MACHINÉ |  | 4 |
| 630020 | COUSSINET, BARRE DE TORSION 1 3/4" |  | 4 |
| 5001941 | BOULON HEX N500 M12X1.75X120 G10.9 |  | 8 |
| 5002008 | RONDELLE PLATE N500 13X35X5 |  | 8 |
| 5001695 | ÉCROU HEX NYRT NX500 M12-1.75 G10 |  | 8 |
| IS-23019 | INSTRUCTION SHEET | | 1 |
| FI-23019 | FEUILLE D'INSTRUCTION | | 1 |

L'ensemble #130079 (avec barre de torsion 2") inclut les pièces suivantes :

| Pièce No | Description | | Qté |
|----------|------------------------------------|---|-----|
| 130076 | COLLET MACHINÉ |  | 4 |
| 131355 | COUSSINET, BARRE DE TORSION 2" |  | 4 |
| 5001941 | BOULON HEX N500 M12X1.75X120 G10.9 |  | 8 |
| 5002008 | RONDELLE PLATE N500 13X35X5 |  | 8 |
| 5001695 | ÉCROU HEX NYRT NX500 M12-1.75 G10 |  | 8 |
| IS-23019 | INSTRUCTION SHEET | | 1 |
| FI-23019 | FEUILLE D'INSTRUCTION | | 1 |

Pour le remplacement du support de barre de torsion avant (uniquement)

Commander si vous devez remplacer le support de la barre de torsion avant:

| Pièce No | Description | Qté |
|----------|---|-----|
| 170002 | SUPPORT, DROIT  | 1 |
| 170003 | SUPPORT, GAUCHE  | 1 |

REMARQUE

Le matériel peut être commandé selon la pratique habituelle.

PREVOST

POUR VOTRE SÉCURITÉ

- Les équipements de protection oculaire doivent toujours être portés lorsque vous travaillez dans un atelier.
- Les règles relatives à l'équipement de protection individuelle doivent toujours être respectées. Portez votre EPI, y compris, mais sans s'y limiter, les éléments suivants :



**La sécurité
avant tout!**



MARCHE À SUIVRE



DANGER

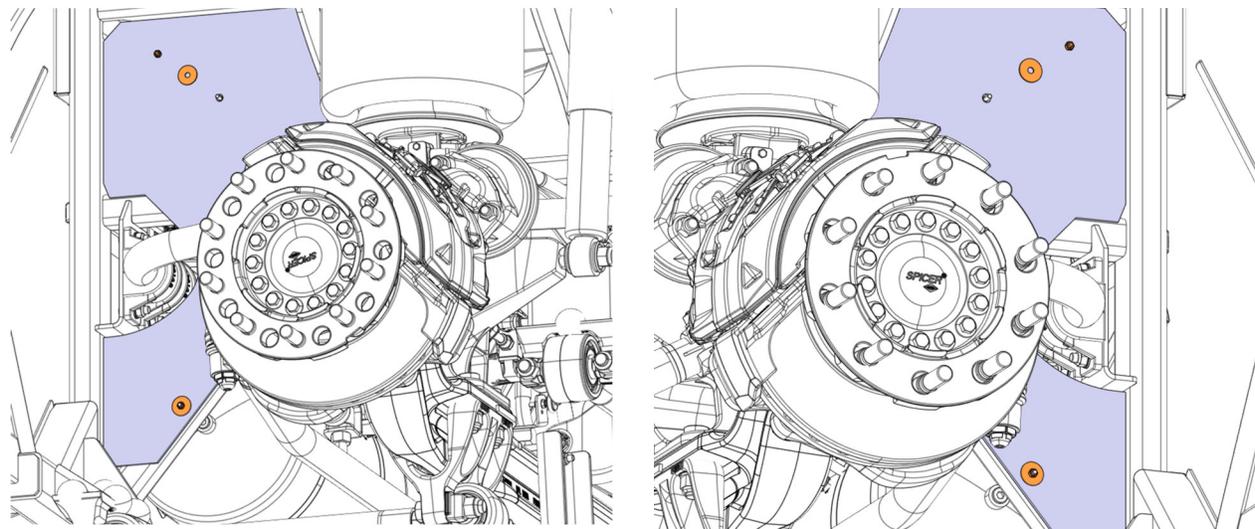
Stationner le véhicule de façon sécuritaire, appliquer le frein de stationnement, arrêter le moteur. Avant de travailler sur le véhicule, placer le commutateur d'allumage à la position OFF et déclencher les disjoncteurs principaux équipés d'un dispositif de déclenchement manuel. Sur les véhicules de type Commuter, placer le commutateur principal d'alimentation (master cut-out) à la position OFF.

Les procédures de cadenassage et d'étiquetage (LOTO) doivent être appliquées avant d'entreprendre toute activité d'entretien, de réparation ou d'ajustement sur le véhicule. Se référer à la procédure locale pour toute information spécifique concernant les méthodes de contrôle d'énergies.

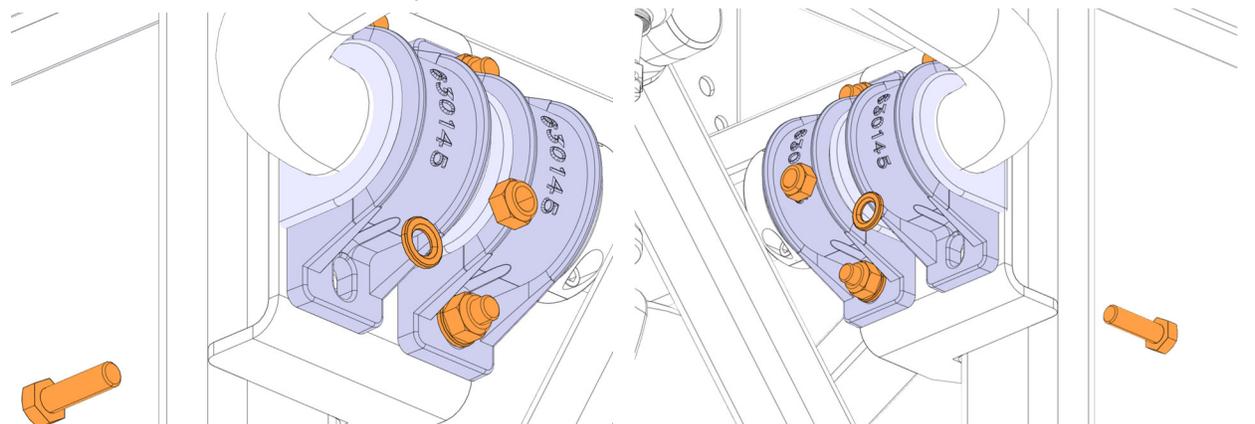
SUSPENSION AVANT

1. Soulever le véhicule à l'aide des points de levage sous le châssis.

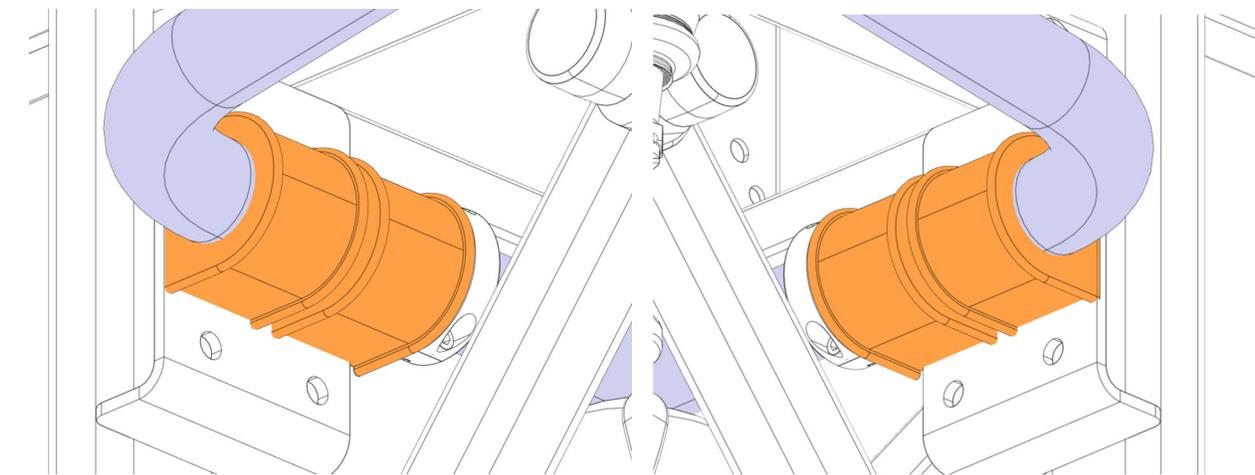
2. Enlever les garde-boue.



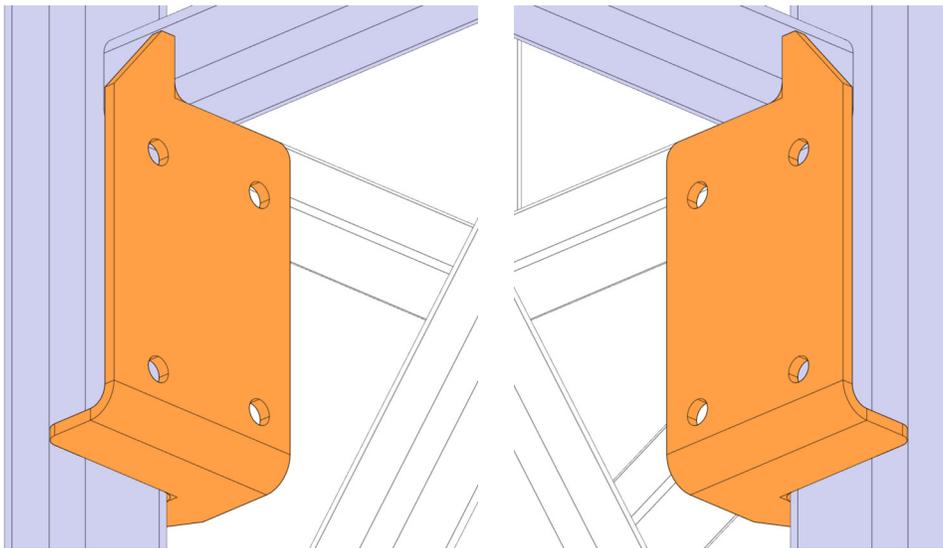
3. Enlever les anciens collets et quincailleries et rebuter.



4. Enlever les coussinets et rebuter.

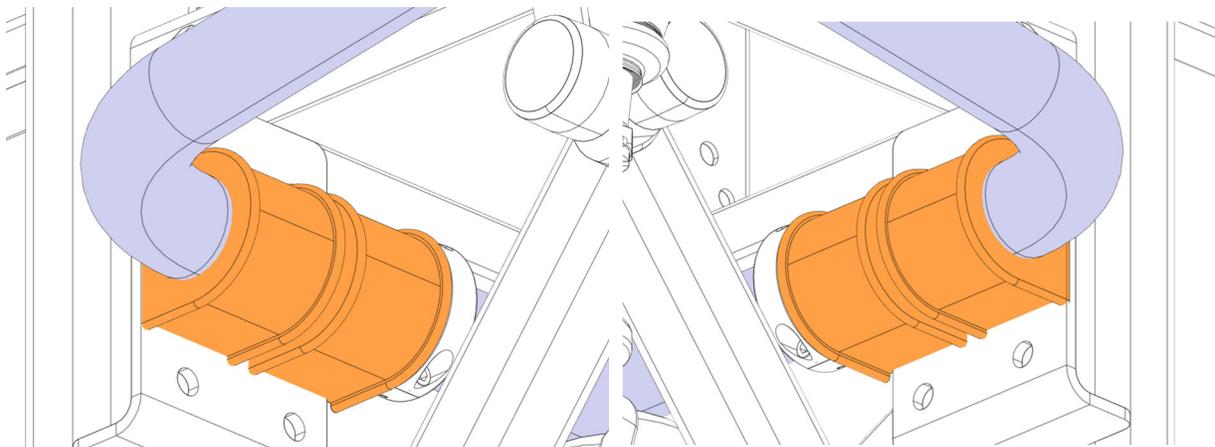


5. Inspecter les supports à l'aide d'une règle. S'ils sont déformés ou fissurés, ils doivent être remplacés. Aller à la section **REPLACEMENT SUPPORT SUSPENSION AVANT**.

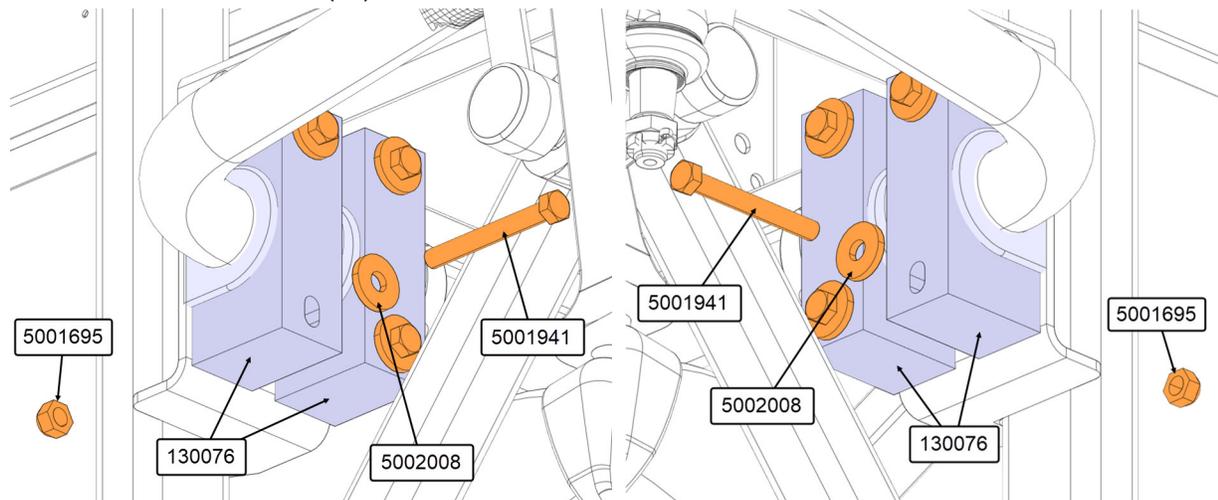


6. Installer les nouveaux coussinets (4x).

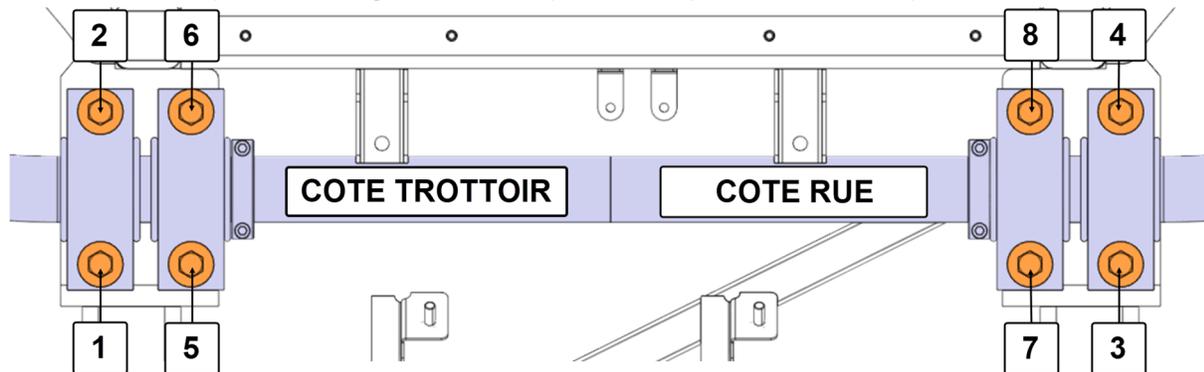
- Pour une barre de torsion de 1 ½" utiliser des coussinets 130953.
- Pour une barre de torsion de 1 ¾" utiliser des coussinets 630020.
- Pour une barre de torsion de 2" utiliser des coussinets 131355.



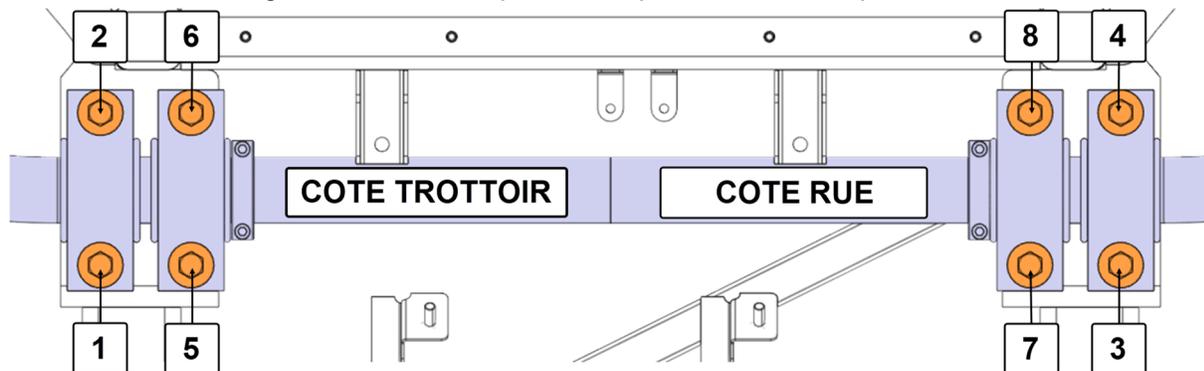
7. Installer les nouveaux collets 130076 (4x) avec les boulons 5001941 (8x), les rondelles 5002008 (8x) et les écrous 5001695 (8x).



8. Effectuez un premier serrage avec un couple de 60lb-pi en suivant la séquence de 1 à 8.

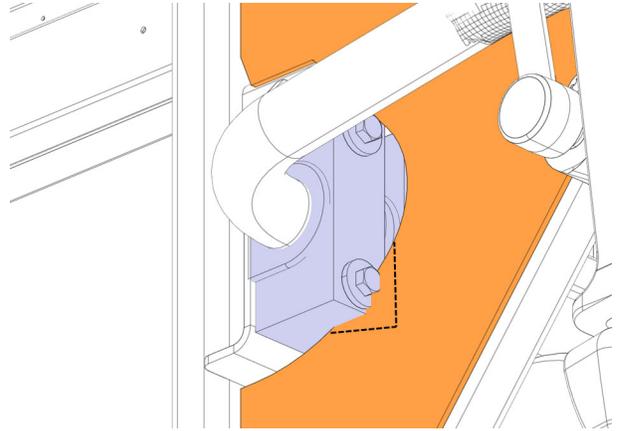


9. Effectuez le serrage final avec un couple de 90lb-pi en suivant la séquence de 1 à 8.

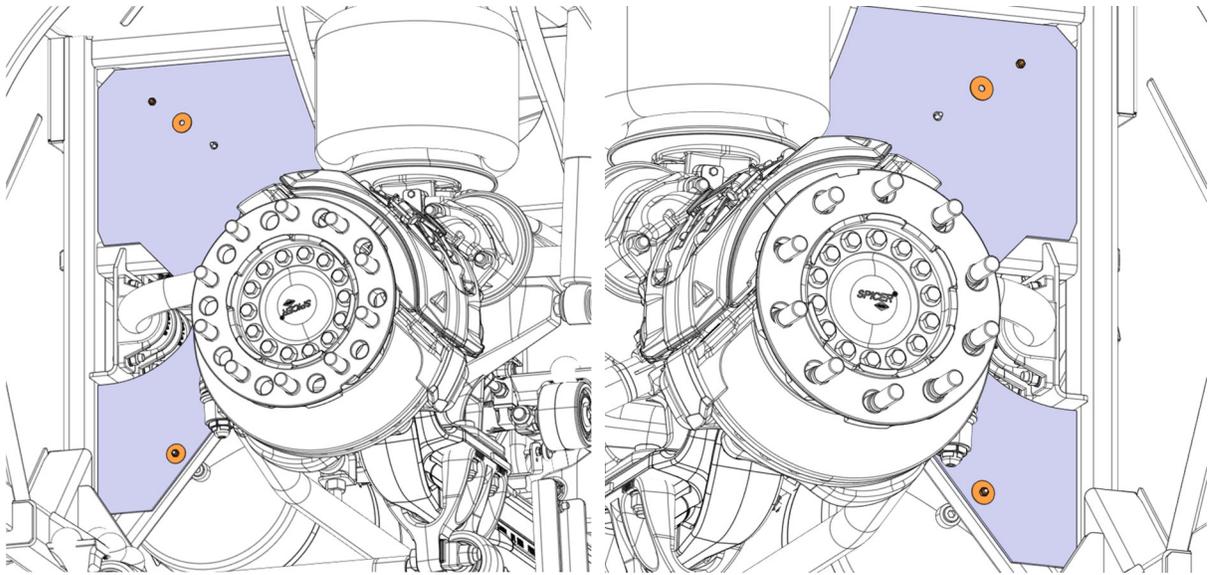


10. Avant de réinstaller les garde-boues vérifier qu'il n'y a aucune interférence avec le nouveau collet.

11. Si c'est le cas modifier les garde-boues.



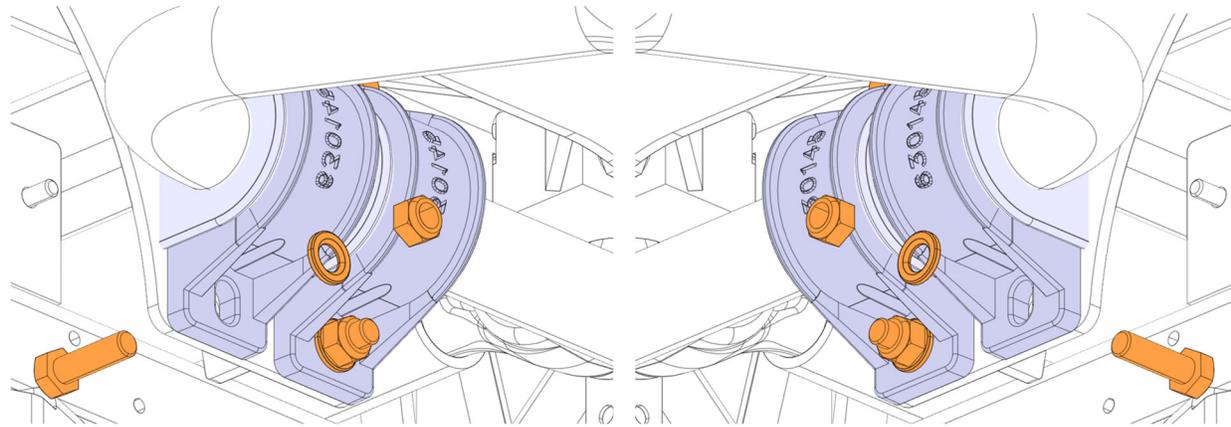
12. Réinstaller les garde-boues.



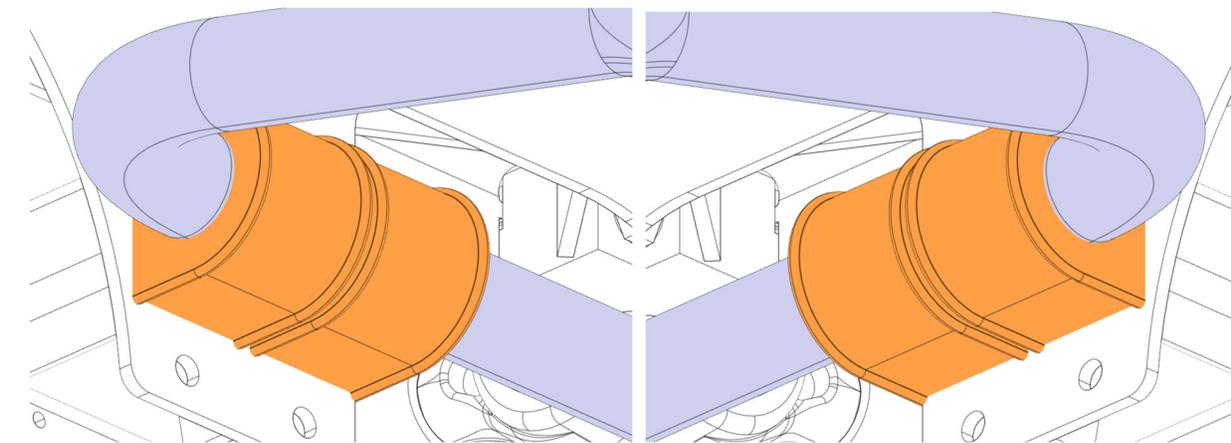
SUSPENSION ARRIÈRE

1. Soulever le véhicule à l'aide des points de levage sous le châssis.

2. Enlever les anciens collets et quincailleries et rebuter.

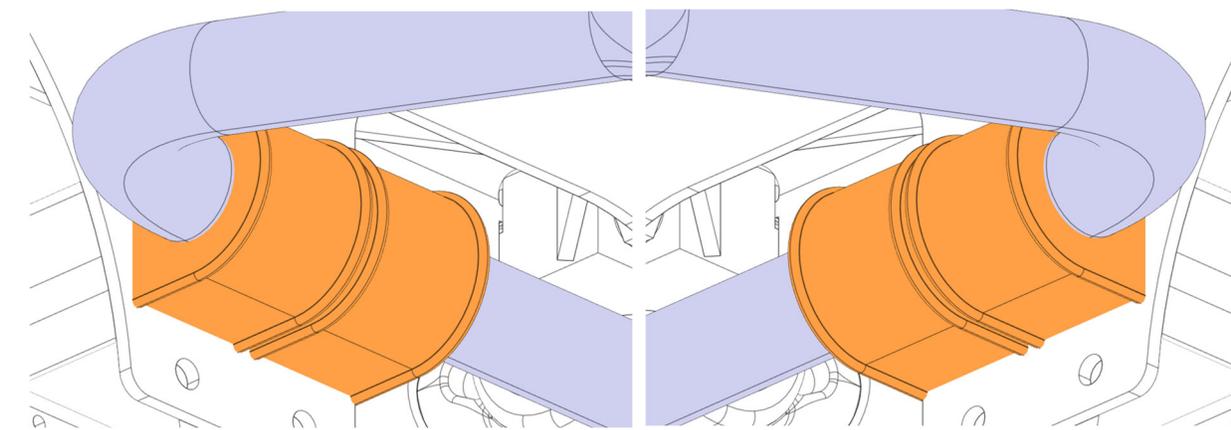


3. Enlever les coussinets et rebuter.

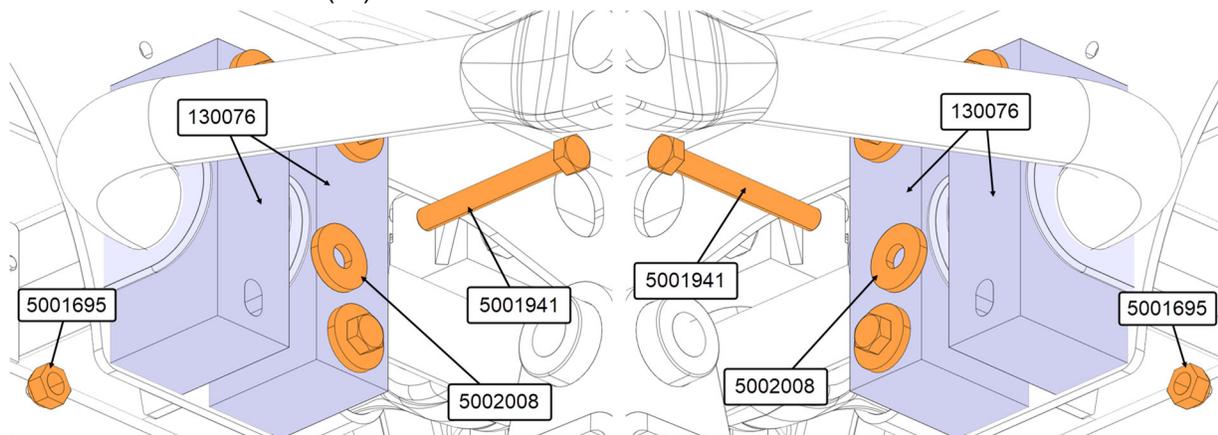


4. Installer les nouveaux coussinets (4x).

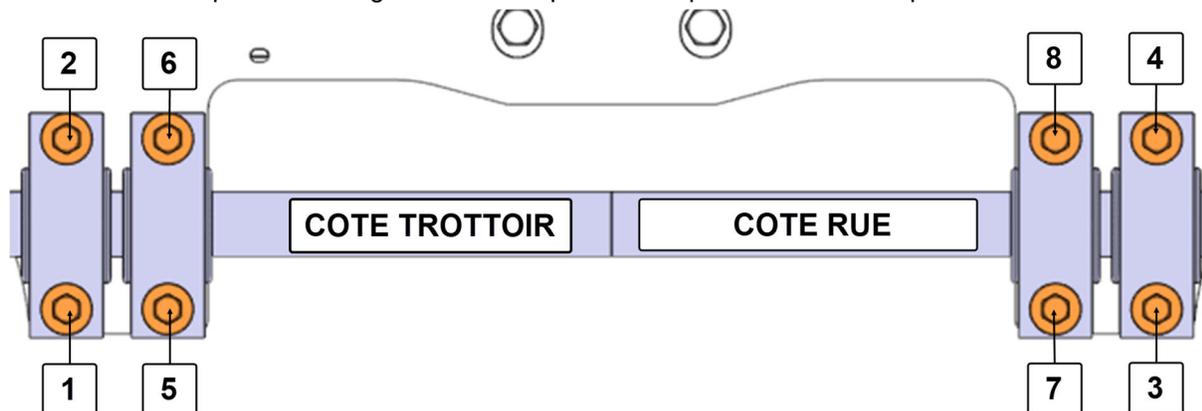
- Pour une barre de torsion de 1 ½" utiliser des coussinets 130953.
- Pour une barre de torsion de 1 ¾" utiliser des coussinets 630020.
- Pour une barre de torsion de 2" utiliser des coussinets 131355.



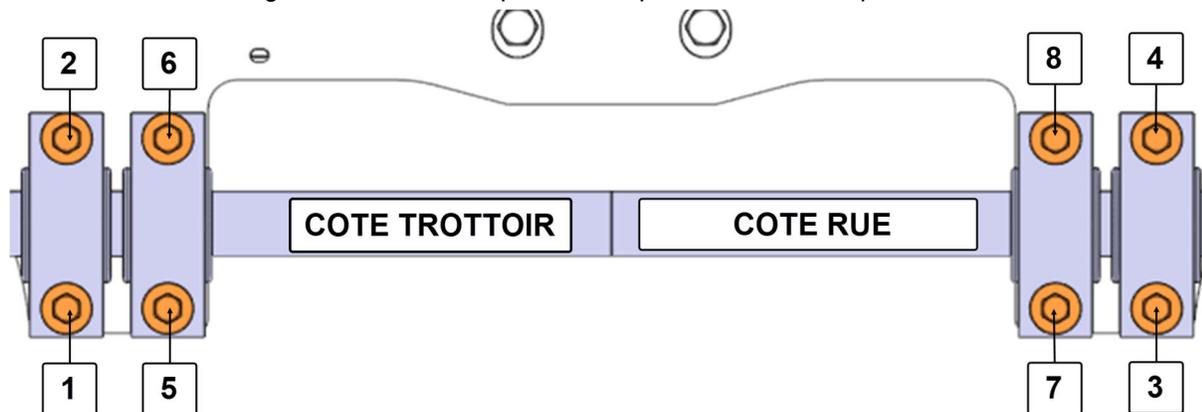
5. Installer les nouveaux collets 130076 (4x) avec les boulons 5001941 (8x), les rondelles 5002008 (8x) et les écrous 5001695 (8x).



13. Effectuez un premier serrage avec un couple de 60lb-pi en suivant la séquence de 1 à 8.



6. Effectuez le serrage final avec un couple de 90lb-pi en suivant la séquence de 1 à 8.



REPLACEMENT SUPPORT SUSPENSION AVANT



ATTENTION

Une soudure est nécessaire pour fixer le support à la poutre de suspension avant du véhicule. Avant d'effectuer tout type de soudure à l'arc électrique sur le châssis du véhicule, suivez attentivement la procédure de déconnexion du module multiplex (voir le manuel d'entretien du véhicule).

Le non-respect de la procédure de déconnexion peut entraîner des dommages permanents à l'équipement électronique du véhicule.

Seuls les soudeurs certifiés, au niveau national, provincial ou de l'État, peuvent effectuer des travaux de soudure sur les éléments structurels de l'autocar.

Volt : 24 – 28 V

Amp. : 240 - 280 A

Wire : Mild Steel FCAW 0.045

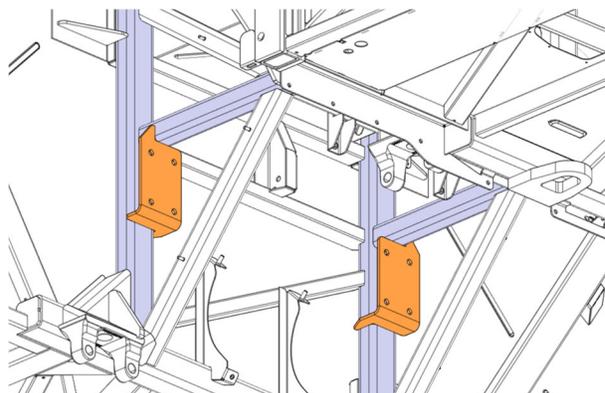
Position: In Position

Shielding Gas: 75% AR – 25%CO₂

Welding Speed: 15- 22 in/min

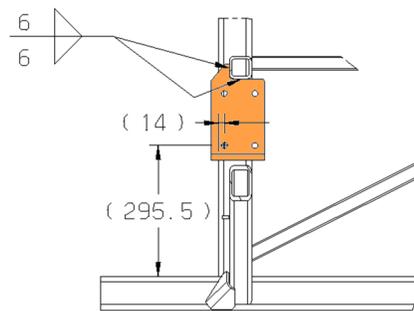
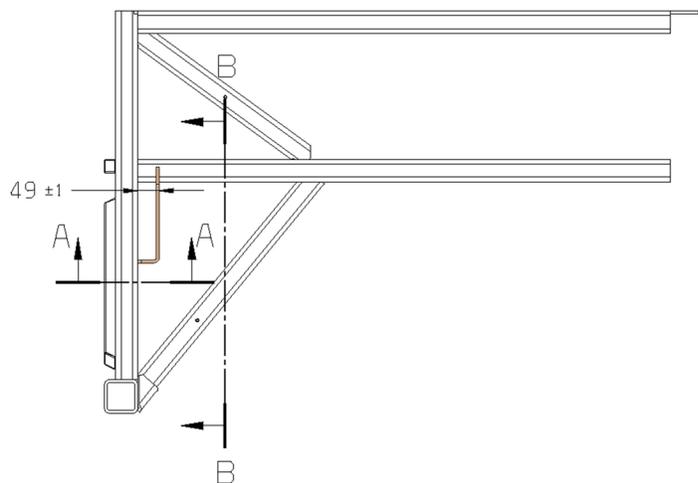
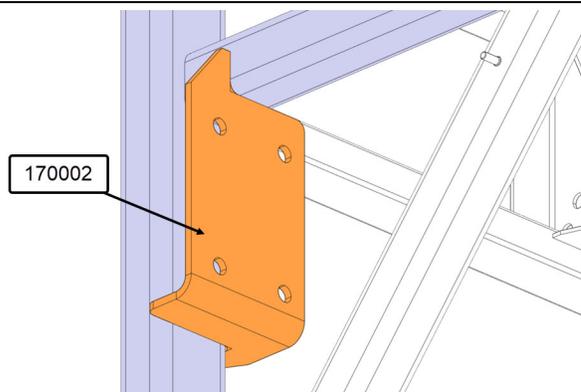
REPLACEMENT SUPPORT SUSPENSION AVANT

1. Enlever les anciens supports.

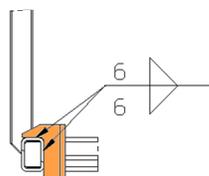


2. Souder le nouveau support 170002.

Note : Pour plus de détails, se référer au dessin de l'annexe A.



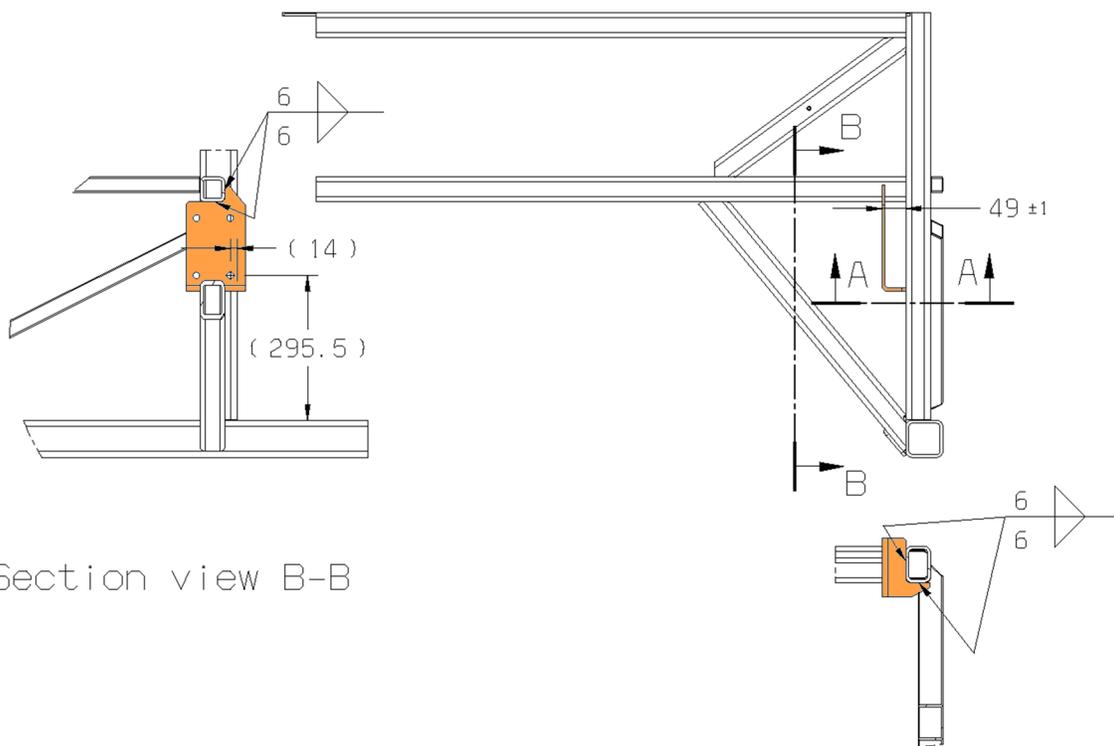
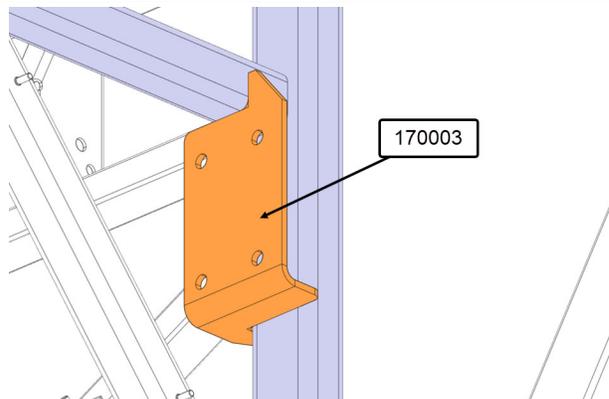
Section view B-B



Section view A-A

3. Souder le nouveau support 170003.

Note : Pour plus de détails, se référer au dessin de l'annexe A.



Section view B-B

Section view A-A

DISPOSITION DES PIÈCES

- Rebuter selon les règlements environnementaux applicables (mun. /prov. /féd.).

Annexe A

DESSINS DE RÉFÉRENCE

