

H INSTRUCCIONES DE ENSAMBLE

Kit de Servicio del Buje del Perno Rey

TEMA: Kit No. 60961-009, 60961-039 y
Kit de Servicio de Eje 60691-040

NO. PUBLICACIÓN: 59310-011SP

FECHA: Diciembre 2007 REVISIÓN: C

CONTENIDO DEL KIT DEL BUJE DEL PERNO REY

CANT.	DESCRIPCIÓN
1	Balero de Carga
2	Tapa Grasera
2	Aro Retenedor
2	Buje del Perno Rey
2	Sello del Perno Rey
2	Tornillos Socket $\frac{5}{8}$ "
4	Lainas .005"
1	Lainas .047"
1	Loctite® (Rojo)

INTRODUCCIÓN

Este kit fue desarrollado para dar servicio a vehículos que tienen un eje frontal direccional STEERTEK. Un adecuado mantenimiento, servicio y reparación es importante para la operación confiable de la suspensión y el eje. Para instrucciones completas de servicio en las suspensiones AIRTEK™ y SOFTEK™ con eje STEERTEK consulte la página de internet de Hendrickson www.hendrickson-intl.com. Siga el procedimiento abajo descrito para una adecuada instalación del kit de servicio del buje del perno rey.

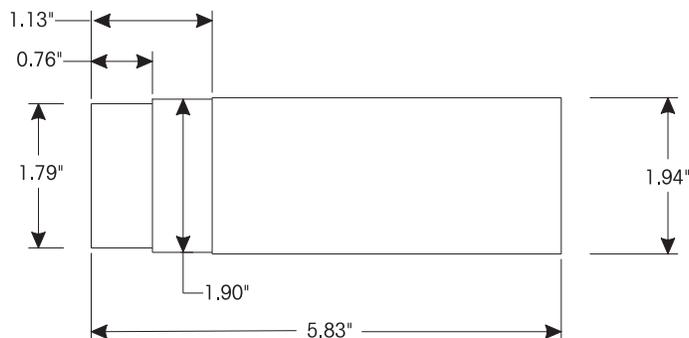
INSTALACIÓN DEL BUJE DEL PERNO REY

PRECAUCIÓN

UN MECÁNICO QUE UTILICE UN PROCEDIMIENTO O HERRAMIENTA DE SERVICIO NO RECOMENDADO POR HENDRICKSON, DEBERÁ ASEGURARSE QUE SU SEGURIDAD NI LA DEL VEHÍCULO SE PONDRÁ EN PELIGRO POR EL MÉTODO O HERRAMIENTA SELECCIONADO. AQUELLAS PERSONAS QUE SE DESVÍEN DE LAS INSTRUCCIONES PROPORCIONADAS ASUMEN TODOS LOS RIESGOS Y CONSECUENCIAS SOBRE LESIONES PERSONALES O DAÑOS AL EQUIPO.

1. Será necesaria una prensa hidráulica con una capacidad mínima de 10 toneladas y una herramienta del buje del perno rey, ver Figura 1.

FIGURA 1 Herramienta para Instalación del Buje del Perno Rey



ADVERTENCIA

ANTES DE APLICAR PRESIÓN HIDRÁULICA A UNA HERRAMIENTA, SIEMPRE VERIFIQUE QUE LAS PLACAS DE LA PRENSA, ADAPTADORES Y LOS COMPONENTES TRABAJADOS ESTÁN POSICIONADOS CORRECTAMENTE, I.E. "ALINEADOS" CON EL PISTÓN. UN ACOMODO INCORRECTO PUEDE CAUSAR LESIONES PERSONALES O DAÑOS A LOS COMPONENTES.

2. Coloque el muñón de la dirección superior o inferior en la prensa.

3. Instale el buje del perno rey por el lado maquinado (lado del eje) del muñón de la dirección usando la herramienta para instalación de bujes, ver Figura 1. Instale el buje a una profundidad de no menos de $1\frac{5}{64}$ " (0.236") o 6 milímetros y no más de $5\frac{1}{16}$ " (0.32") u 8 milímetros, ver Figuras 2 y 3.
4. Después de la instalación del buje del perno rey, será necesario rimar los bujes del perno rey para que ajusten con el perno rey.

FIGURA 2



FIGURA 3



RIMADO DE LOS BUJES DEL PERNO REY

PRECAUCIÓN

RIME LOS BUJES DEL PERNO REY CON UN RIMADOR TIPO FLAUTA AJUSTABLE, VER FIGURA 5. NO RECTIFIQUE O BRUÑA LOS BUJES DEL PERNO REY, ESTO DAÑARÁ LOS BUJES Y CANCELARÁ LA GARANTÍA.

ADVERTENCIA

CUANDO INSTALE LOS MUÑONES DE LA DIRECCIÓN EN UNA PRENSA SERÁ NECESARIO PROTEGER LAS SUPERFICIES MAQUINADAS DE RAYADURAS USANDO QUIJADAS DE BRONCE. EL NO REALIZAR ESTO PUEDE CAUSAR DAÑO PREMATURO DE LA PARTE, DAÑO A LOS MUÑONES DE LA DIRECCIÓN, PÉRDIDA DE CONTROL DEL VEHÍCULO, LESIONES PERSONALES, DAÑO A LA PROPIEDAD Y LA PÉRDIDA DE LA GARANTÍA.



FIGURA 4

FIGURA 5 Rimador Tipo Flauta Ajustable

La medida del diámetro de corte debe permitir un rango de 1.802"-1.812"

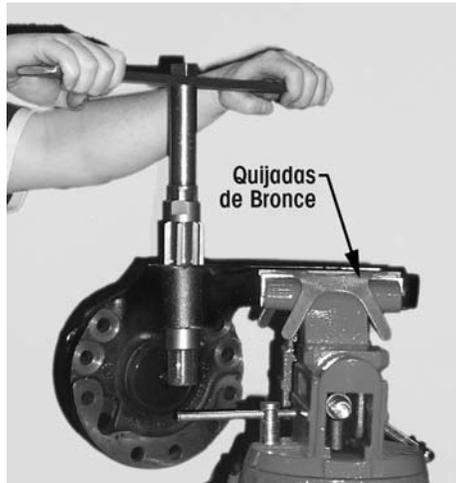
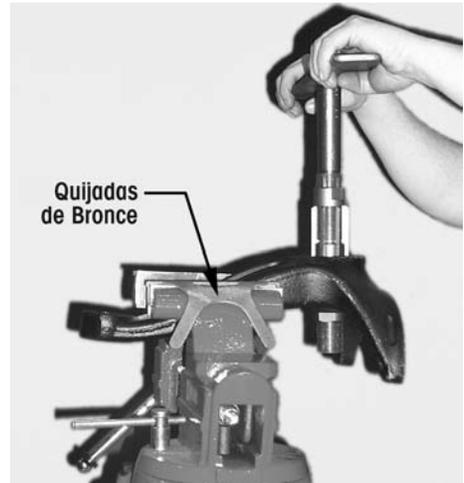
1. Coloque el ensamble del muñón de la dirección inferior en una prensa con quijadas de bronce.



TIP DE SERVICIO

Es aceptable montar el muñón de la dirección en la prensa en forma vertical u horizontal para realizar el procedimiento de rimado.

2. Coloque el rimador en el muñón de la dirección hasta que las aspas toquen el buje del perno rey.
3. Gire el rimador con una presión ligera hacia abajo. Gire el rimador suavemente. **NO** aplique mucha presión. Ver Figuras 6 y 7.

FIGURA 6 Muñón de la dirección inferior en una prensa

FIGURA 7 Muñón de la dirección superior en una prensa


4. Saque el rimador por la parte inferior del muñón. Si es necesario remover el rimador por la parte de arriba, gire el rimador en sentido contrario al corte.
5. Limpie y remueva todo el material del buje del perno rey del ensamble del muñón. Ponga especial atención en remover el material de los canales de lubricación.
6. Limpie los tornillos de $\frac{5}{8}$ " de la placa de frenos con una lija de alambres metálicos y machuele las cuerdas del muñón de la dirección inferior, limpie con limpiador de frenos y seque con aire comprimido.

ADVERTENCIA

ANTES DE LA INSTALACIÓN, ASEGÚRESE DE QUE TODOS LOS RESIDUOS DEL LOCTITE SEAN REMOVIDOS DE LOS TORNILLOS DE MONTAJE Y LAS CUERDAS DE LOS AGUJEROS EN EL MUÑÓN DE LA DIRECCIÓN SUPERIOR, Y QUE NUEVO LOCTITE 277 O EQUIVALENTE ES APLICADO PARA ASEGURAR QUE LOS TORNILLOS MANTENGAN EL REQUERIMIENTO DE TORQUE. EL NO REALIZAR ESTO PUEDE CAUSAR PÉRDIDA DE CONTROL DEL VEHÍCULO, POSIBLES LESIONES PERSONALES O DAÑOS A LA PROPIEDAD.

NOTA

El tornillo socket original Hendrickson , viene con loctite preaplicado.

7. Instale el muñón de la dirección superior e inferior en el perno rey.
8. Verifique el ajuste correcto rotando el muñón de la dirección hacia un lado y hacia el otro para verificar que no se atore en el perno rey. Ver Figuras 8 y 9.
9. Si el buje quedó muy apretado, repita los pasos 1 a 8 hasta alcanzar el ajuste adecuado.

NOTA

El diámetro del buje tiene que ser 0.001" mayor que el diámetro del perno rey.

FIGURA 8

FIGURA 9




INSTALACIÓN DEL SELLO DEL PERNO REY

1. Coloque el muñón de la dirección en la prensa con quijadas de bronce o colóquelo en una mesa de trabajo. El lado maquinado (lado del eje) del muñón de la dirección debe estar viendo hacia arriba.
2. Coloque el sello del perno rey en el agujero del muñón de la dirección. El labio del sello debe colocarse hacia arriba, o viendo hacia el eje.
3. Utilice la herramienta para instalación de bujes y presione el sello en el muñón de la dirección.
4. Instale el sello hasta que haga contacto con el buje del perno rey. Ver Figuras 10 y 11.

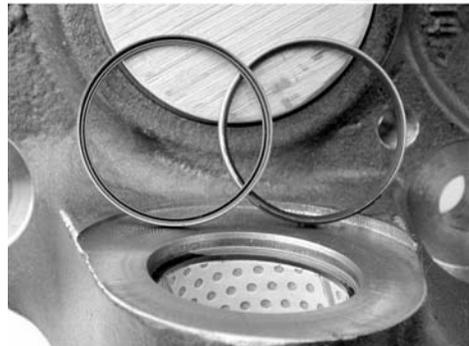
FIGURAS 10 Y 11

MAGNIFICACIÓN DEL LABIO DEL SELLO

El labio del sello apunta hacia el eje.



Magnificación del buje del perno rey y el labio del sello instalados en el muñón de la dirección.



www.hendrickson-intl.com

HENDRICKSON

Hendrickson Mexicana
Av. Industria Automotriz #200
Parque Industrial Sliva Aeropuerto
Apodaca, N.L., México C.P. 66600

+52 (81) 8288.1300
Fax +52 (81) 8288.1301