



H INSTRUCCIONES DE ENSAMBLE

ULTRA ROD® PLUS™

TEMA: Instalación del Buje de la Barra de Torsión con la Herramienta

NO. PUBLICACION: 59310-028SP

FECHA: Febrero 2006 **REVISION:** A

INTRODUCCION

NOS. BUJES DE BARRA DE TORSION ULTRA ROD® PLUS™

64400-002L
64400-003L
64400-004L
64400-005L
64400-006L
64400-007L
64400-008L
64400-009L
64400-010L

Reembujar una barra de torsión Hendrickson ULTRA ROD® PLUS™ con el nuevo "Buje Vulcanizado" es ahora más fácil con el uso de la herramienta especial. Para ordenar la herramienta No. Parte 66086-000, contacte a su distribuidor de camiones local. La herramienta ayuda a prevenir daño al buje de la barra de torsión durante la instalación. Abajo encontrará un resumen paso a paso con instrucciones fáciles.

DEENSAMBLE

Usted necesitará:

- Una prensa vertical con capacidad de por lo menos 10 toneladas.
- Herramienta de Recibo para Buje de Barra de Torsión (ver Figura 1)
- Herramienta de Ensamble para Buje de Barra de Torsión –
H No. Parte 66086-000 (ver Figura 2)

FIGURA 1

HERRAMIENTA DE RECIBO PARA BUJE DE BARRA DE TORSION

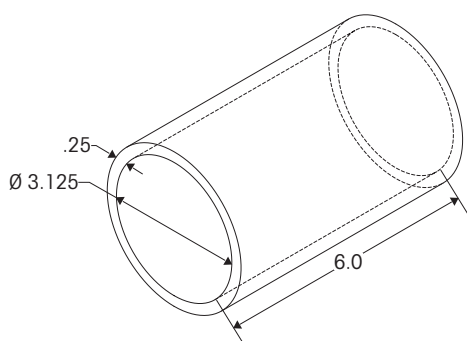
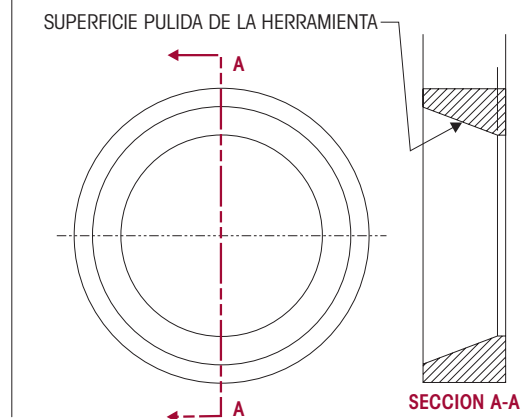


FIGURA 2

HERRAMIENTA DE ENSAMBLE PARA BUJE DE BARRA DE TORSION NO. H PARTE 66086-000



ADVERTENCIA

NO USE CALOR O FLAMA PARA REMOVER EL BUJE DE LA BARRA DE TORSION. EL USO DE CALOR AFECTARA LA FORTALEZA DE LA BARRA DE TORSION. EL CALOR PUEDE CAMBIAR LAS PROPIEDADES DEL MATERIAL. UN COMPONENTE DAÑADO DE ESTE MODO PUEDE RESULTAR EN LA PERDIDA DEL CONTROL DEL VEHICULO Y POSIBLES LESIONES PERSONALES O DAÑOS A LA PROPIEDAD.

 ADVERTENCIA

SIEMPRE UTILICE UNA PROTECCION ADECUADA PARA LOS OJOS Y OTROS EQUIPOS DE PROTECCION PERSONAL PARA AYUDAR A PREVENIR LESIONES PERSONALES CUANDO REALICE MANTENIMIENTO, REPARACIONES O SERVICIO AL VEHICULO.

1. Remueva el ensamble de la barra de torsión según las instrucciones del fabricante del vehículo.
2. Antes del desensamble del buje de la barra de torsión, marque la posición del perno del buje de la barra de torsión en el tubo extremo de la barra de torsión con un marcador de pintura.
3. Instale la barra de torsión en la prensa. Soporte el tubo extremo de la barra de torsión en la herramienta de recibo con el tubo extremo de la barra de torsión centrado en la herramienta de recibo. Asegúrese que la barra de torsión este perpendicular y soportada en la cama de la prensa.
4. Empuje directamente en el perno hasta que el buje libre el tubo extremo.

INSPECCION Y LIMPIEZA

1. La barra de torsión ULTRA ROD PLUS debe ser inspeccionada por rectitud, desgaste o fracturas y reemplazada de ser necesario.
2. Inspeccione y limpie el diámetro interno de los tubos extremos de la barra de torsión. Remueva la suciedad o rebabas con una lija o pulidor. Ver Figura 3.

FIGURA 3**ENSAMBLE**

1. Lubrique el diámetro interno de los tubos extremos de la barra de torsión, la herramienta y el nuevo buje de hule con P-80® o aceite vegetal (aceite comestible), ver Figura 4.

 PRECAUCION

NO USE LUBRICANTE A BASE DE PETROLEO O JABON. ESTOS LUBRICANTES PUEDEN CAUSAR REACCIONES EN EL BUJE, COMO EL DETERIORO DEL HULE, CAUSANDO UNA FALLA PREMATURA.

2. Soporte el tubo extremo de la barra de torsión en la herramienta de recibo con el tubo extremo de la barra de torsión centrado en la herramienta de recibo.
3. Coloque la herramienta centrada en el tubo extremo de la barra de torsión.

FIGURA 4 **No. Parte
66086-000**

4. Coloque el buje nuevo centrado en la herramienta, ver Figura 5. El perno debe tener colocadas las partes planas orientadas como estaban antes del desensamble.
5. Presione el perno a través de la herramienta dentro del tubo extremo de la barra de torsión hasta que el hule libre la herramienta, ver Figura 6.

FIGURA 5



FIGURA 6



6. Cuando meta el nuevo buje, pásese de la posición final deseada por aproximadamente $\frac{3}{16}$ ", ver Figura 7.
7. Remueva la herramienta.
8. Presione nuevamente el perno por el lado opuesto para centrarlo con respecto al tubo extremo de la barra de torsión, ver Figura 8. El hule y el perno deben quedar centrados dentro de los tubos extremos de la barra de torsión.

FIGURA 7



FIGURA 8



9. Limpie cualquier exceso de lubricante. Permita que el lubricante se disipe por al menos cuatro horas antes de operar el vehículo.

PRECAUCION

SI NO SE LE DA EL TIEMPO ADECUADO A LA BARRA PARA QUE EL LUBRICANTE SE DISIPE, EL BUJE SE SALDRA DE LOS TUBOS EXTREMOS DE LA BARRA DE TORSION. SI ESTO OCURRE, EL BUJE SE PUEDE DANAR Y SE TENDRA QUE REMOVER E INSTALAR UN NUEVO BUJE.

10. Instale el ensamble de la barra de torsión según las instrucciones del fabricante del vehículo.

www.hendrickson-intl.com



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

(81) 8288-1300
Fax (81) 8288-1301