



H INSTRUCCIONES DE ENSAMBLE

Buje Extremo Bar Pin Giratorio

TEMA: Número de Kit 34013-188L

NO. PUBLICACIÓN: 59310-051SP

FECHA: Marzo 2011

REVISIÓN: A

INTRODUCCIÓN

Esta publicación es para asistir al personal de mantenimiento en la instalación del kit de Buje Extremo Bar Pin Giratorio con laines para cualquier aplicación o suspensión Hendrickson donde se esté utilizando el kit actual 34013-088L o 34013-087L. Este Buje Extremo Bar Pin Giratorio no requiere herramientas especiales para rotar el buje bar pin después de ser presionado en la viga igualadora; una llave estándar rotará el buje en posición con el eje.

Este kit puede ser instalado en las suspensiones Hendrickson equipadas con vigas igualadoras, tales como AR2™, R™, RS™, RT™/ RTE™, HN™ y HAULMAAX™.

INSTRUCCIONES BUJE EXTREMO BAR PIN

Usted necesitará:

- **Una prensa** con una capacidad de por lo menos 50 toneladas.
- **Juego de adaptador bar pin** herramienta OTC# 1757. Para ordenar, contacte a OTC al 507.455.7000 o visite: www.otctools.com para un distribuidor OTC.
- **Herramienta de recibo** — Una herramienta hecha de tubos de acero (4¼" D.E. por 5" de longitud), ver Figura 1, la cual soporta completamente los tubos extremos de la viga a la cual se le da servicio y es lo suficientemente alta para recibir el buje a medida que sea presionado hacia adentro o hacia fuera.

PRECAUCIÓN

CUANDO REMUEVA O INSTALE LOS BUJES EN LAS VIGAS IGUALADORAS, SIGA LOS PROCEDIMIENTOS SEÑALADOS EN ESTA PUBLICACIÓN. NO UTILICE SOPLETE PARA REMOVER LOS METALES EXTERNOS PRESIONADOS EN LOS AGUJEROS DE LA VIGA O TORNILLERÍA. NUNCA DEBE SOLDAR, SOPLETEAR O SUJETAR MATERIAL A LA VIGA. EL USO DE CALOR PUEDE AFECTAR LA FORTALEZA DE LAS VIGAS IGUALADORAS.

ADVERTENCIA

DESECHE LA TORNILLERÍA UTILIZADA. SIEMPRE UTILICE TORNILLERÍA NUEVA PARA COMPLETAR UNA REPARACIÓN. EL NO HACERLO PUEDE RESULTAR EN FALLA DE LA PARTE O PARTES DE CONTACTO, PÉRDIDA DE CONTROL DEL VEHÍCULO, LESIONES PERSONALES O DAÑO A LA PROPIEDAD.

NOTA

Hendrickson recomienda el uso de tornillos de Grado 8, arandelas planas endurecidas y tuercas de seguridad Grado C. Las arandelas endurecidas no son necesarias cuando se utilizan tornillos con cabeza aplanada.

Buje Extremo Bar Pin Giratorio Número de Kit 34013-188L

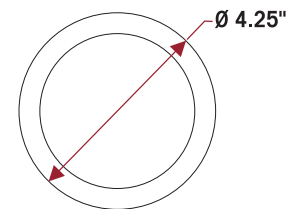
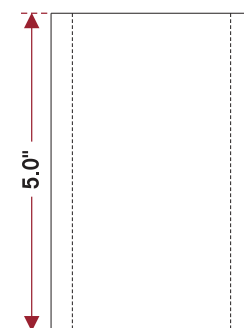
Contenido

Descripción	Cant.
Buje Extremo Bar Pin Giratorio	1
Lainas Bar Pin	2
Tornillos Hexagonales	2
Arandelas	4
Tuercas de Seguridad	2

NOTA: Se requieren dos (2) kits por viga o cuatro (4) por suspensión para realizar una instalación completa de reembujado.

FIGURA 1

Herramienta de Recibo de Buje Extremo Bar Pin



PRECAUCIÓN

DESENSAMBLE

EL NO INSTALAR LAS LAINAS DE ALINEACIÓN EN LA MISMA ORIENTACIÓN Y UBICACIÓN COMO FUERON REMOVIDAS PUEDE CAUSAR DESALINEACIÓN DEL VEHÍCULO. UNA ALINEACIÓN INADECUADA PUEDE INCREMENTAR EL DESGASTE DE LAS LLANTAS.

TIP DE SERVICIO

Las laines de alineación bar pin deben ser instaladas en la misma orientación y ubicación antes de remover para preservar la alineación existente.

1. Antes de desensamblar la tornillería de la viga igualadora, **OBSERVE** la orientación de las laines de alineación bar pin, ver Figura 2.
2. Remueva el ensamble de la viga igualadora del vehículo. Consulte la publicación técnica Hendrickson aplicable para la viga igualadora de su suspensión (disponible en línea en www.hendrickson-intl.com) para los procedimientos de reemplazo de componentes e instrucciones de seguridad para la viga igualadora.
3. Coloque la viga igualadora en la prensa con el tubo extremo de la viga soportado firmemente en la herramienta de recibo / cama de prensa.
4. Presione en el metal interno del buje extremo, ver Figura 3, hasta que el metal interno quede al ras con la parte superior del tubo extremo de la viga. Esto desatorará la arandela confinada y moverá el hule del buje lejos del metal externo del buje de manera que la herramienta de remoción pueda ser instalada.
5. Centre la herramienta de recibo del buje directamente en el metal externo del buje y presione el buje hacia afuera del tubo extremo de la viga.
6. Después de remover los bujes de la viga igualadora, inspeccione a fondo cada agujero de la viga.

FIGURA 2

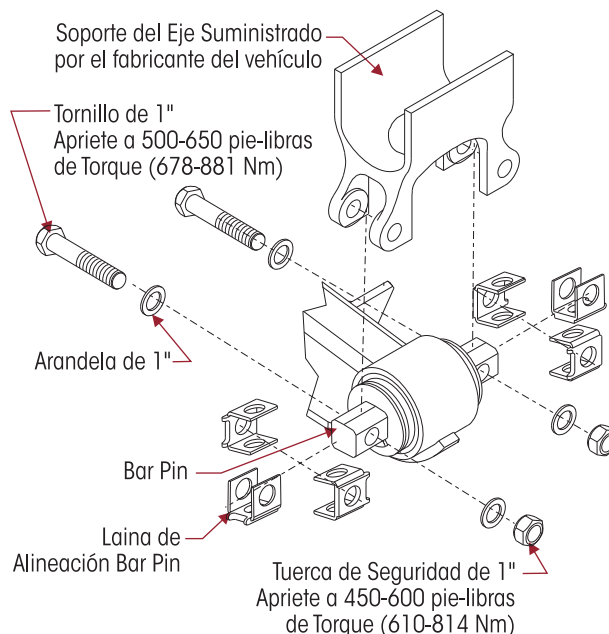
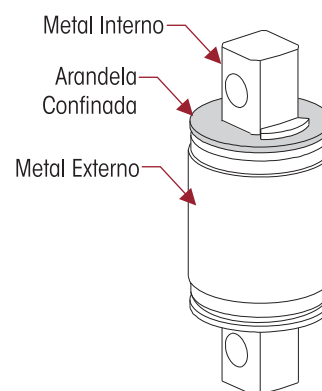


FIGURA 3

BUJE EXTREMO BAR PIN



INSPECCIÓN

Después de remover los bujes extremos bar pin, inspeccione a fondo los agujeros de la viga. Si la viga igualadora está dañada por la remoción del buje extremo, se requiere reemplazar la viga igualadora, reemplace con una nueva viga igualadora. **NO** reembuje o utilice de alguna otra manera una viga igualadora que ha sido dañada.

ADVERTENCIA

EL NO REEMPLAZAR UNA VIGA IGUALADORA QUE HA SIDO DAÑADA POR LA REMOCIÓN DEL BUJE PUEDE RESULTAR EN LA FALLA DE ESA VIGA, PÉRDIDA DE CONTROL DEL VEHÍCULO, POSIBLES LESIONES PERSONALES O DAÑO A LA PROPIEDAD.

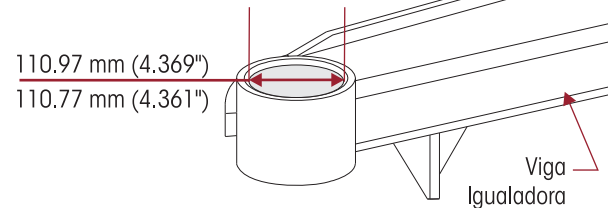
PREPARACIÓN

Los siguientes pasos ayudarán a prevenir daños al nuevo buje bar pin durante la instalación:

1. Limpie los agujeros de las vigas igualadoras con una tela o piedra de esmeril, removiendo cualquier muesca o acumulación de metal durante la remoción del buje.

FIGURA 4

Diámetro del Agujero del Tubo Extremo de la Viga Igualadora



2. Mida el diámetro interno del tubo extremo de la viga igualadora y el diámetro externo del buje. La especificación de Hendrickson para el diámetro del agujero del tubo extremo de la viga igualadora es de 110.97 mm (4.369") / 110.77 mm (4.361"), ver Figura 4. Si los componentes **NO** están dentro del rango especificado, se requiere reemplazo.

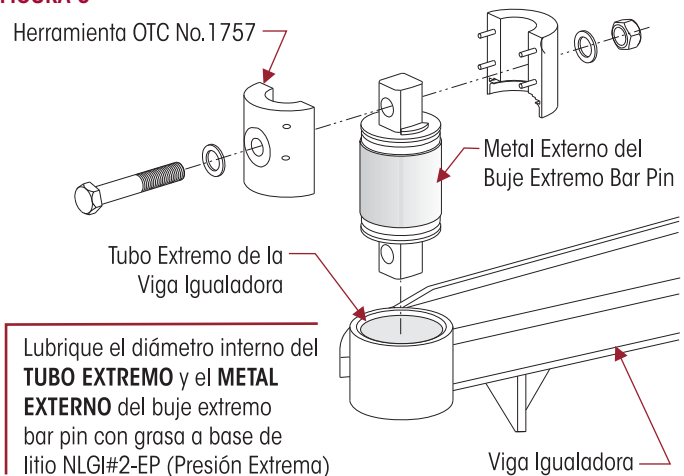
TIP DE SERVICIO

El agujero de la viga igualadora puede tener un chafán más amplio en un lado del agujero que del otro. Tome ventaja del chafán más amplio presionando el nuevo buje extremo bar pin giratorio desde ese extremo.

ENSAMBLE

1. Coloque la viga igualadora en una prensa con el tubo extremo (ver Figura 5) soportado firmemente en la herramienta de recibo / cama de prensa.

FIGURA 5



2. Instale la herramienta de instalación OTC #1757 de buje extremo en el nuevo buje extremo como se muestra en la Figura 5. Apriete el tornillo pasante hasta que las dos mitades de la herramienta se toquen. La herramienta de instalación comprime el hule entre el metal interno y externo del buje para permitir que se transmita fuerza de presión solamente al metal externo del buje.
3. Lubrique el diámetro interno del **tubo extremo** de la viga igualadora **y el metal externo** de los bujes extremos bar pin con una capa gruesa de grasa a base de litio NLGI #2 – EP (Presión Extrema), ver Figura 5.

PRECAUCIÓN

EL BUJE EXTREMO DEBE ESTAR PERPENDICULAR CON EL TUBO EXTREMO DE LA VIGA IGUALADORA ANTES DE PRESIONAR EL BUJE EXTREMO EN LA VIGA. LOS BUJES EXTREMOS PRESIONADOS CON UN ÁNGULO DAÑARÁN EL BUJE EXTREMO Y LA VIGA IGUALADORA.

4. Coloque el buje extremo de la viga igualadora y la herramienta de instalación en el tubo extremo.

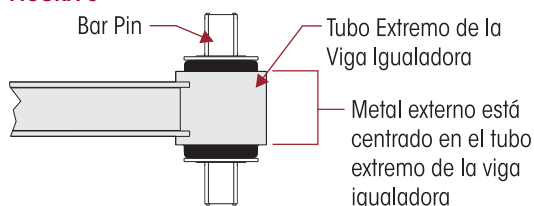
ADVERTENCIA

SE DEBE TENER CUIDADO DURANTE LA INSTALACIÓN DEL BUJE. NO APLIQUE PRESIÓN EN EL METAL INTERNO DEL BUJE, EL REALIZARLO CAUSARÁ DAÑO AL BUJE Y ANULARÁ LA GARANTÍA.

- Verifique que el metal externo del buje extremo esté perpendicular con el tubo extremo. La viga igualadora y el buje extremo resultarán dañados si los bujes no son presionados en forma recta.

FIGURA 6

- Instale el buje extremo en el tubo extremo presionando en la herramienta de instalación hasta que la herramienta de instalación haga contacto con el tubo extremo. Esto centrará el buje en el tubo extremo, ver Figura 6.

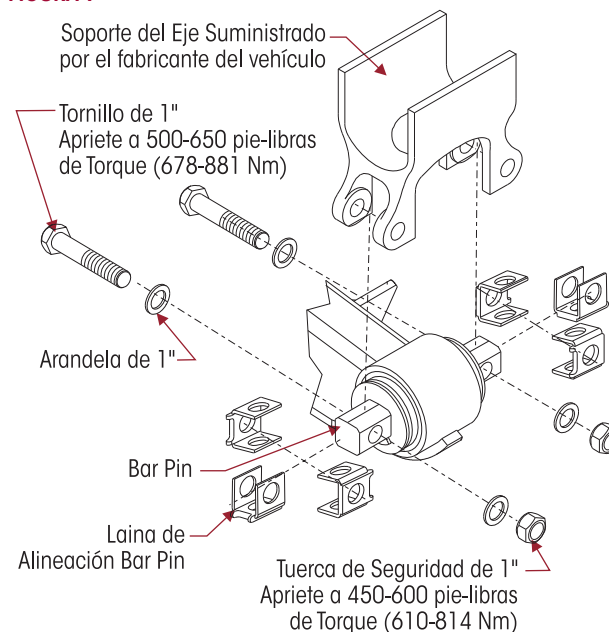


PRECAUCIÓN

EL NO INSTALAR LAS LAINAS DE ALINEACIÓN Y UBICACIÓN COMO FUERON REMOVIDAS PUEDE CAUSAR DESALINEACIÓN DEL VEHÍCULO. UNA ALINEACIÓN INADECUADA PUEDE INCREMENTAR EL DESGASTE DE LAS LLANTAS.

- Las laines de alineación bar pin **DEBEN** ser instaladas en la misma orientación y ubicación como fueron removidas para preservar la alineación existente. Una llave estándar rotará al buje en su posición con los soportes del eje.
- Instale el ensamble de la viga igualadora en el vehículo. Consulte la publicación técnica Hendrickson aplicable para la viga igualadora de su suspensión disponible en línea en www.hendrickson-intl.com.
- La tornillería del buje extremo bar pin debe apretarse apropiadamente al torque especificado antes de operar el vehículo, ver Figura 7.

FIGURA 7



Dirija cualquier pregunta referente a esta publicación al departamento de Servicios Técnicos de Hendrickson al tel. (81) 8288-1300 o vía e-mail a techservices@hendrickson-intl.com. Para más información sobre productos Hendrickson visite www.hendrickson-intl.com.