

H PROCEDIMIENTO TECNICO

SISTEMA DE INFLADO DE LLANTAS HENDRICKSON

TEMA: Instrucciones de Instalación para Kits de Reemplazo de Junta Rotativa

NO. PUBLICACION: L844SP **REVISION:** A

FECHA: Noviembre 2006

Este documento proporciona instrucciones apropiadas para la instalación de los kits de reemplazo de la junta rotativa del sistema de inflado de llantas Hendrickson. Antes de realizar cualquier trabajo y para instrucciones adicionales e información de seguridad, lea y entienda la publicación L818SP, *TIREMAAX® Procedimientos de Instalación, Servicio y Diagnóstico*, (disponible en www.hendrickson-intl.com).

Los componentes en este kit reemplazan el ensamble original de la junta rotativa en todos los sistemas de inflado de llantas Hendrickson.

Hendrickson ofrece muchas variantes del kit de reemplazo de la junta rotativa. Todos los kits de reemplazo de la junta rotativa contienen una junta rotativa, un adaptador para manguera del eje, abrazaderas y tornillos T20 Torx (figura 1). Sin embargo, algunos kits están disponibles sin tapón de espiga, con tapón de espiga HN y con ambos tapones de espiga HP y HUS®. Debido a esta variación, algunos de los pasos en este procedimiento pueden no ser llevados a cabo.

Adicionalmente, no todos los componentes en este kit serán usados. Por ejemplo, una abrazadera de manguera y un tornillo T20 Torx extra han sido proporcionados como cortesía y en un kit, los sellos y O-rings para instalar tapas de mazas atornillables y roscables son incluidos. Use los componentes apropiados para su terminal de la rueda y deseche los demás.

KIT DE REEMPLAZO DE JUNTA ROTATIVA

Cada kit consiste de una junta rotativa y componentes asociados en cantidades suficientes para equipar una terminal de la rueda con el diseño de tapón de espiga y junta rotativa TIREMAAX (dos kits son requeridos por eje).

La junta rotativa en este kit tiene una conexión roscable para la manguera del eje (figura 2, izq). Esta es una mejora de diseño sobre las conexiones con abrazadera y esta diseñada para instalarse con una manguera del eje roscable. Este kit también incluye un adaptador para manguera del eje para instalarse en suspensiones que tienen una manguera hecha para la conexión con abrazadera.

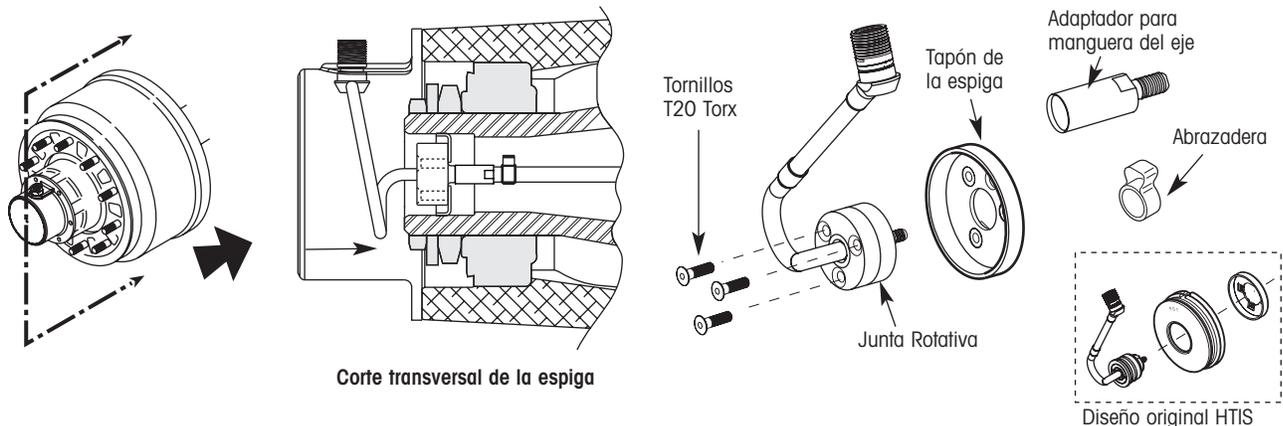


Figura 1. Componentes primarios en el kit de reemplazo de la junta rotativa

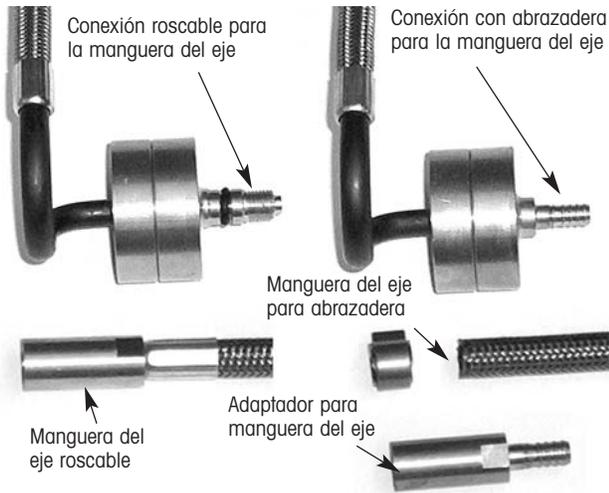


Figura 2. Conexiones de la junta rotativa / manguera del eje

REMOCION DE LA JUNTA ROTATIVA

1. Si la terminal de la rueda es lubricada con aceite, drene y deseche el aceite de la tapa de la maza. Si la terminal de la rueda es lubricada por grasa, no se requiere acción preliminar, la grasa se mantendrá en los baleros cuando la tapa de la maza sea removida en el siguiente paso.
2. Remueva la tapa de la maza. Proteja los baleros expuestos de suciedad y cualquier otro contaminante.
3. Remueva y deseche la junta rotativa existente:

Si esta reemplazando el diseño original HTIST™, remueva y deseche el sello de hule, la junta rotativa, el anillo de retención y la abrazadera de la manguera (ver figura 1) de la terminal de la rueda y continúe con el paso 5. El sello de hule puede ser estirado fuera del interior de la espiga y el tapón de espiga puede ser removido del interior de la espiga con un martillo deslizable o una palanca.

Si esta reemplazando el diseño actual TIREMAAX®, remueva y deseche los tres tornillos T20 Torx, y empuje la junta rotativa lejos del tapón de la espiga.

CONEXION PARA ABRAZADERA DE LA MANGUERA DEL EJE — Corte la abrazadera que sujeta la junta rotativa a la manguera del eje y estire la junta rotativa del extremo de la manguera del eje. Continúe con el paso 4.

CONEXION ROSCABLE DE LA MANGUERA DEL EJE — Sostenga fijamente la manguera del eje usando la parte plana de la llave en el extremo de la manguera del eje y desatornille la junta rotativa de la manguera del eje. Continúe con el paso 4.

4. **Si su kit contiene un tapón de espiga,** remueva el tapón de espiga existente de la espiga interna con una martillo deslizable o con una palanca y continúe con el paso 5. **Si su kit no contiene un tapón de espiga,** salte a la sección de abajo titulada Instalación de la Junta Rotativa.
5. Rutee la manguera del eje a través del centro del tapón de espiga (figura 3).
6. Con el agujero de instalación del tapón de la espiga orientado hacia el buje pivote (figura 3), coloque el tapón contra la orilla de la espiga.
7. Rutee la manguera a través del orificio del dispositivo (figura 3) y presione el tapón en la espiga hasta que el dispositivo tope en la espiga.

NOTA: El dispositivo regula la profundidad correcta del tapón.

INSTALACION DE LA JUNTA ROTATIVA

1. Instale la junta rotativa de reemplazo:

Si su manguera del eje es roscable, usted no necesitará del adaptador para manguera del eje. Continúe con el paso 2.

Si su manguera del eje tiene un extremo plano, necesitará instalar el adaptador para manguera del eje como sigue:

- a. Coloque la abrazadera en la manguera de metal trenzado que sale de la espiga (figura 4).
- b. Deslice el extremo puntiagudo del adaptador para manguera del eje completamente (sin espacio) dentro del extremo de la manguera del eje (figura 4).
- c. Coloque la abrazadera sobre el extremo puntiagudo del adaptador. Deje un espacio de 1/8- a 1/16- pulg. entre la abrazadera y el adaptador. Usando las pinzas, apriete la

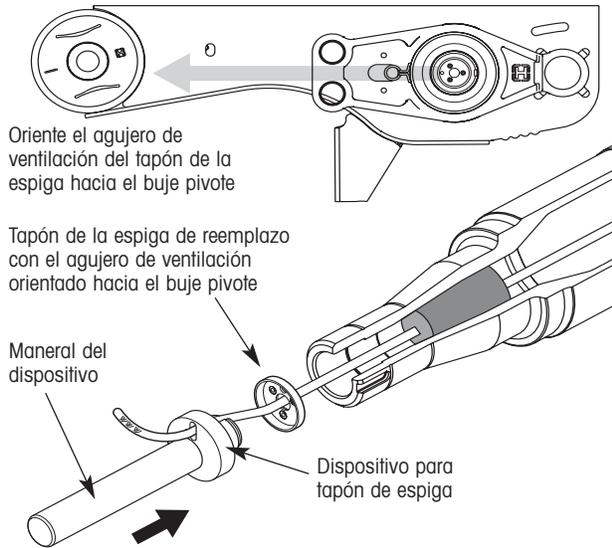


Figura 3. Instalación del tapón de la espiga

abrazadera para sujetar la manguera al adaptador. Continúe con el paso 2.

- Usando la llave para junta rotativa (figura 5), rosque la junta rotativa de reemplazo dentro de la manguera del eje roscable (o en el adaptador) y apriete a 30 pulg. lbs. (3.4 N•m) de torque.

NOTA: La llave para junta rotativa sirve para dos propósitos. Ofrece una forma conveniente para sostener la junta rotativa inmóvil mientras se aprieta la manguera del eje. Y ya que la junta rotativa es fabricada en dos partes, los pernos previenen que ambas mitades de la junta

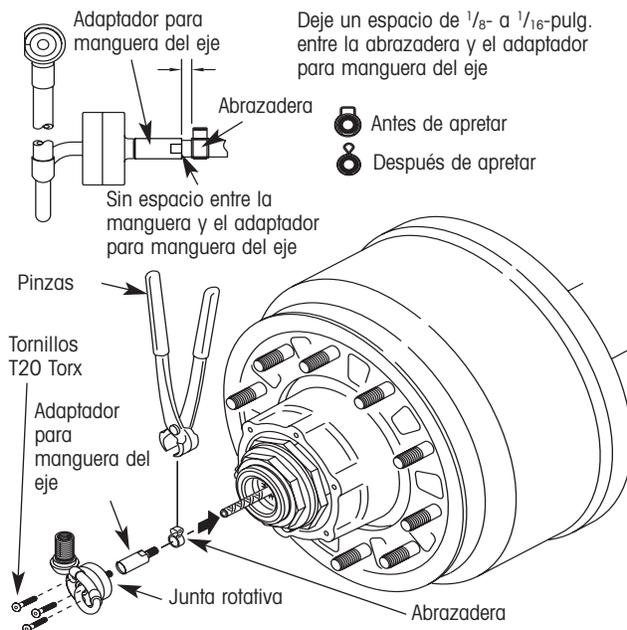


Figura 4. Instalación de la junta rotativa

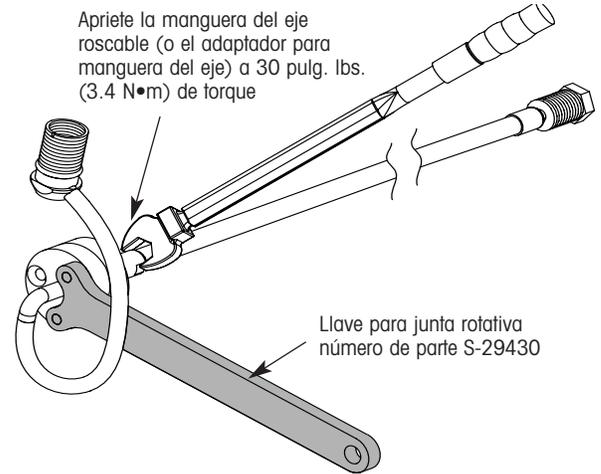


Figura 5. Uso de la llave para junta rotativa

rotativa roten mientras que la conexión de la manguera del eje se completa, asegurando así que los agujeros de montaje en ambas mitades de la junta rotativa se mantengan alineados.

- Empuje el ensamble de la junta rotativa / manguera del eje en el tapón de espiga, alineando los agujeros de la junta rotativa con los agujeros en el tapón de espiga.

IMPORTANTE: Para alinear los agujeros, gire el ensamble de la junta rotativa / manguera del eje SOLAMENTE A LA DERECHA. Esto asegurará que el torque de la conexión no se pierda.

- Inserte los tres tornillos T20 Torx en la junta rotativa y apriételes al tapón de la espiga (figura 4). Apriete los tornillos a 45 ±5 pulg. lbs. (5 N•m ±½ N•m) de torque.

- Gire la junta rotativa una vuelta completa. Asegúrese que el tubo de aire de acero no haga contacto con alguna parte de la espiga o del sistema de tuercas de la espiga.

ENSAMBLE DE LA TAPA DE LA MAZA

- Instale el sello de la tapa de la maza. Si la tapa de la maza es del estilo roscable usado en la maza HUS®, utilice el sello O-ring del kit de reemplazo e instálelo en la tapa de la maza enrollándolo por encima de la cuerda de la tapa de la maza. Si la tapa de la maza es del tipo atornillable usado en las otras mazas, utilice el sello de la tapa de la maza del tamaño adecuado del kit de reemplazo y colóquelo en la terminal de la rueda.

- Lubrique el sello O-ring del adaptador de la junta rotativa (figura 7). Utilice el mismo lubricante que es usado en la maza ó una capa fina de grasa #2, grasa blanca de litio o Vaselina®.
- Por la parte interna, inserte el adaptador a través del agujero en la tapa de la maza marcado con "Air".
- Alinie la parte plana del adaptador con la parte plana antirotación de la tapa (figura 7). Observe el indicador de orientación en la parte superior de las cuerdas del adaptador (figura 6a). Use este indicador (puede ser un punto o un corte) para orientar correctamente el adaptador en el agujero de la tapa de la maza. Cuando la parte plana en el adaptador esta alineado correctamente con la parte plana antirotación en la tapa de la maza, el indicador de orientación estará apuntando hacia afuera (figura 6b). **No utilice pinzas o algún tipo de llave para estirar el adaptador hacia arriba del agujero en la tapa de maza. Esto podría causar que el adaptador gire antes de que la parte trasera encaje con la tapa de la maza, pudiendo causar daños a la junta rotativa o a la tapa de la maza.**

⚠ ADVERTENCIA: El no alinear la parte plana como se describe arriba puede resultar en contaminación en las terminales de las ruedas y la posible falla en las mismas.

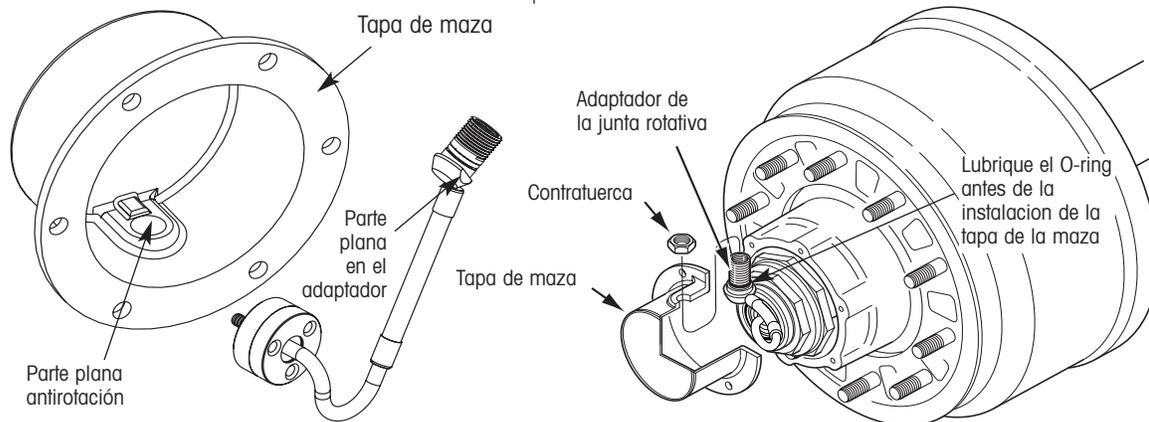


Figura 7. Instalación de la tapa de la maza



Figura 6. Detalles de la conexión de la tapa de la maza al adaptador

Coloque la tuerca de seguridad y apriete a mano (figura 7). Cuando este asentado correctamente, la parte superior del adaptador estará al ras (ó un poco arriba) de la parte superior de la contratuerca cuando se apriete a mano (figura 6c).

- Instale la tapa de la maza. Si es del tipo roscable, como las usadas en las mazas HUS®, apriete a 50-100 pie-lbs (68-137 N•m). Si es del tipo atornillable, como las usadas en otros tipos de mazas, apriete los tornillos a 12-18 pie-lbs (16-24 N•m) de torque.
- Apriete la contratuerca del adaptador a 15 pie. lbs. (20 N•m) de torque.
- Para mazas lubricadas con aceite, agregue lubricante hasta el nivel correcto.
- Repita estos pasos en el otro extremo del eje.

www.hendrickson-intl.com

HENDRICKSON

Trailer Suspension Systems
250 Chrysler Drive, Unit #3
Brampton, ON Canada L6S 6B6
905.789.1030
Fax 905.789.1033

Trailer Suspension Systems 866.RIDEAIR (743.3247)
2070 Industrial Place SE 330.489.0045
Canton, OH 44707-2641 USA Fax 800.696.4416

Trailer Suspension Systems
Av. Industria Automotriz #200
Parque Industrial Stiva Aeropuerto
Apodaca, N.L., México C.P. 66600
(81)8288-1300
Fax (81)8288-1301