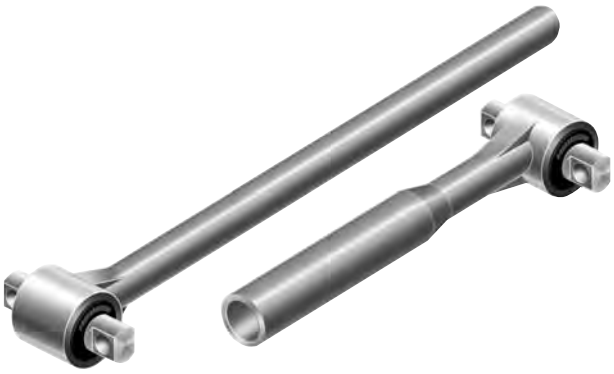


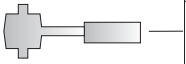
INSTRUCCIONES DE ENSAMBLE

ULTRA ROD™ Barras de Torsión de Dos Piezas

TEMA: Guía de Selección e Instrucciones de Soldadura
NO. PUBLICACIÓN: 59310-002SP
FECHA: Febrero 2009 **REVISIÓN:** D

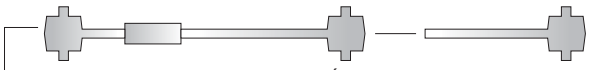
GUÍA DE SELECCIÓN

TUBO

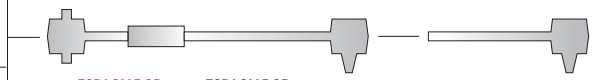


TUBO ACTUAL	TUBO ANTIGUO	DIÁMETRO DEL AGUJERO	CENTROS DE MONTAJE
66610-000H	46610-000	5⁄8"	4 3⁄8"
66766-000H	56766-000	7⁄8"	4 3⁄8"
66767-000H	56767-000	3⁄4"	4 3⁄8"

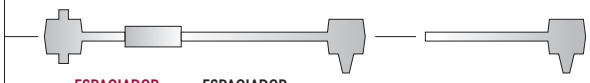
ESPACIADOR



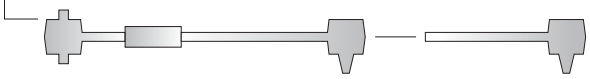
ESPACIADOR ACTUAL	ESPACIADOR ANTIGUO	DIÁMETRO DEL AGUJERO	LONGITUD	CENTROS DE MONTAJE
66661-000H	46661-000	5⁄8"	27"	4 3⁄8"
66768-000H	56768-000	3⁄4"	27"	5 11⁄16"
67047-000H	57047-000	3⁄4"	27"	4 3⁄8"
67048-000H	57048-000	7⁄8"	27"	4 3⁄8"
66660-000H	46660-000	5⁄8"	35"	4 3⁄8"
67046-000H	57046-000	3⁄4"	35"	4 3⁄8"



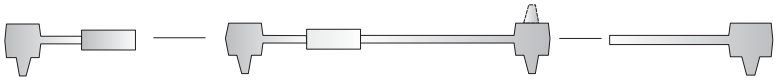
ESPACIADOR ACTUAL	ESPACIADOR ANTIGUO	CÓNICO	LONGITUD
66691-000H	46691-000	1 7⁄8" X 1 1⁄4"	27"
66690-000H	46690-000	1 7⁄8" X 1 1⁄4"	35"



ESPACIADOR ACTUAL	ESPACIADOR ANTIGUO	CÓNICO	LONGITUD
66671-000H	46671-000	2" X 1 1⁄8"	27"
66670-000H	46670-000	2" X 1 1⁄8"	35"

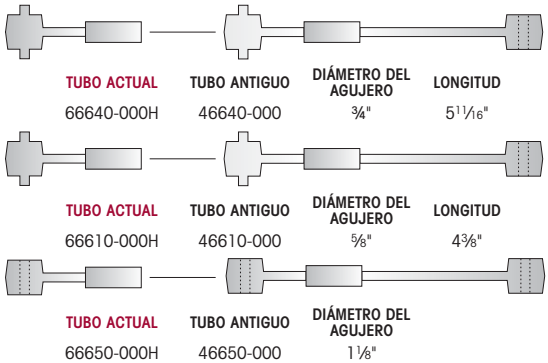


ESPACIADOR ACTUAL	ESPACIADOR ANTIGUO	CÓNICO	LONGITUD
66681-000H	46681-000	3" X 1 1⁄4"	27"
66680-000H	46680-000	3" X 1 1⁄4"	35"



TUBO ACTUAL	TUBO ANTIGUO	CÓNICO
66620-000H	46620-000	2" X 1 1⁄8"
66769-000H	56769-000	1 7⁄8" X 1 1⁄4"
66630-000H	46630-000	3" X 1 1⁄4"

ESPACIADOR ACTUAL	ESPACIADOR ANTIGUO	CÓNICO	LONGITUD
66671-000H	46671-000	2" X 1 1⁄8"	27"
66670-000H	46670-000	2" X 1 1⁄8"	35"
66681-000H	46681-000	3" X 1 1⁄4"	27"
66680-000H	46680-000	3" X 1 1⁄4"	35"



TUBO ACTUAL	TUBO ANTIGUO	DIÁMETRO DEL AGUJERO	LONGITUD
66640-000H	46640-000	3⁄4"	5 11⁄16"
66610-000H	46610-000	5⁄8"	4 3⁄8"
66650-000H	46650-000	1 1⁄8"	

ESPACIADOR ACTUAL	ESPACIADOR ANTIGUO	DIÁMETRO DEL AGUJERO	LONGITUD
66701-000H	46701-000	1 1⁄8"	27"
66700-000H	46700-000	1 1⁄8"	35"

HENDRICKSON
The World Rides On Us™

BARRAS DE TORSIÓN DE DOS PIEZAS ULTRA ROD

La barra Hendrickson ULTRA ROD puede utilizarse para camiones con capacidad de hasta 52,000 lbs. ULTRA ROD está diseñada para aplicaciones de centros de hasta 27 pulgadas para la mayoría de las aplicaciones y de 35 pulgadas para tandems con espaciamiento entre ejes amplios.

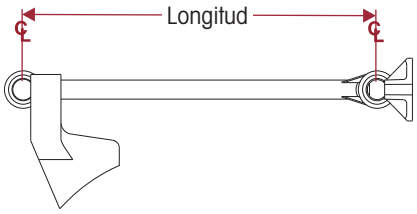
CÓMO MEDIR Y ENSAMBLAR ULTRA ROD DE DOS PIEZAS NUEVAS

Para asegurar la adecuada medición para el reemplazo de la barra de torsión, verifique lo siguiente:

- Si la barra de torsión que está siendo reemplazada **ES una ULTRA ROD,** mida la distancia de centro a centro de los tubos extremo de la barra de torsión usada. Ensamble la nueva barra a la misma longitud.
- Si la barra de torsión usada **NO es una ULTRA ROD,** es importante verificar como está montada la barra y luego mida como se muestra en las Figuras 1, 2 y 3.

FIGURA 1

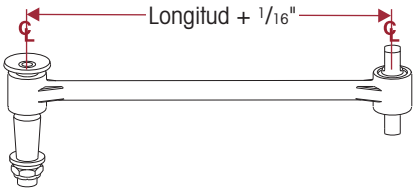
MONTAJE EXTERNO



Montaje Externo:
Mida la distancia de centro a centro de los tubos extremo de la barra de torsión usada. Ensamble la nueva barra a la misma longitud.

FIGURA 2

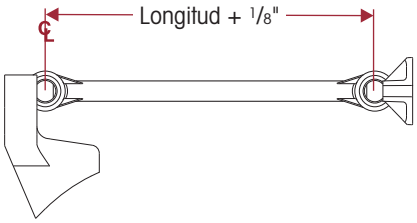
MONTAJE ESPARRAGO-CÓNICO



Montaje Esparrago-Cónico:
Mida la distancia de centro a centro de los tubos extremo de la barra de torsión usada y añada 1/16" cuando ensamble la nueva barra.

FIGURA 3

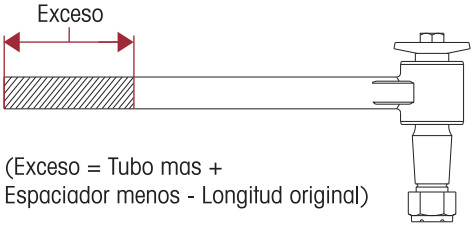
MONTAJE INTERNO



Montaje Interno:
Mida la distancia de centro a centro de los tubos extremo de la barra de torsión usada y añada 1/8" cuando ensamble la nueva barra.

PREPARACIÓN DE PRE-ENSAMBLE DEL METAL

FIGURA 4



1. Seleccione el tipo de extremo apropiado para sujetarse en el travesaño, larguero y el eje de la barra de torsión existente.
2. Ensamble el tubo en el espaciador hasta que tope en el fondo del espaciador. Mida el exceso, ver Figura 4.
3. Remueva el exceso del tubo usando un disco cortante, sierra o métodos mecánicos. El corte de la cara frontal del espaciador debe quedar recto. No corte con flama o arco eléctrico.
4. Remueva toda la grasa, aceite, moho u óxido de la superficie metálica a ser soldada con un pulidor o cepillo.

ENSAMBLE PARA SOLDADURA

⚠ ADVERTENCIA

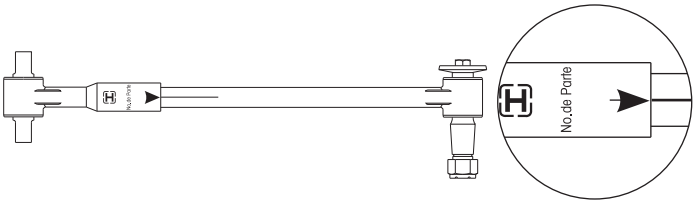
EL PROCESO DE SOLDADURA DESCRITO DEBE SER LLEVADO A CABO POR UN OPERADOR DE SOLDADURA CALIFICADO POR ASME O AWS. UNA SOLDADURA EFECTIVA ENTRE EL ESPACIADOR Y EL TUBO ES CRÍTICA PARA LA OPERACIÓN SEGURA DE ESTAS PARTES. HENDRICKSON SISTEMAS DE SUSPENSIÓN PARA CAMIONES NO SE HACE RESPONSABLE POR LA SOLDADURA Y FABRICACIÓN LLEVADA A CABO POR EL COMPRADOR O USUARIO DE ESTE PRODUCTO.

NOTA

Para un ensamble correcto y fácil, empareje la línea marcada en el espaciador con la flecha en el tubo y suelde, como se muestra en la Figura 5.

1. Ensamble el tubo en el espaciador hasta que tope en el fondo del espaciador. Verifique la longitud correcta, consulte detalles en la portada de esta publicación.
2. Rote el espaciador hasta que la línea esté alineada con la flecha del tubo, ver Figura 5. Mantenga la posición para aplicar la soldadura.

FIGURA 5



3. Complete el ensamble con soldadura de filete convexa de mínimo ¼". Esta soldadura debe obtener una penetración de raíz completa del mismo ancho para proveer una fusión metalúrgica entre la soldadura y el metal base. No sobreponga o rebaje la soldadura.

- *Para una mayor seguridad,* el ensamble de la soldadura debe ser inspeccionada con un líquido penetrante, sustancia fluorescente penetrante o con partículas magnéticas. Cualquier defecto igual o mayor a 1/16" debe ser reparado y re-inspeccionado.

PROCESO DE SOLDADURA

TIPO: **Preferente:** GMAW (Soldadura de arco con gas metálico), comúnmente conocida como soldadura MIG.

Alternativa: SMAW (Soldadura de arco con metal protegido), comúnmente conocida como varilla, arco o electródo revestido.

CORRIENTE: Corriente directa CD de polaridad opuesta.

GAS PROTEGIDO: (*Proceso GMAW solamente*) 100% CO_2 o 75% Argón-25% CO_2 (C25) a un flujo de 30 CFH.

METAL DE APORTE: GMAW-AWS #ER702-6, SMAW – (Electródo revestido), AWS #E6010 o E7018

NOTA

No es requerido el precalentamiento y post-calentamiento del metal. Sin embargo, los electródos revestidos SMAW deben ser almacenados en un horno de calentamiento para minimizar la absorción de humedad.

POSICIÓN DEL COMPONENTE: Todos los componentes deben ser posicionados para que la soldadura pueda ser llevada a cabo en la posición #1F (Filete de Rodillo Plano) solamente.

METAL BASE: **Espaciador y Tubo:** SAE 1030

Consulte la Guía de Selección de Hendrickson, No. de Literatura 45745-148SP para más información referente a barras de torsión de una y dos piezas y bujes de reemplazo. Dirija cualquier pregunta sobre esta publicación al Departamento de Servicios Técnicos de Hendrickson al tel. (81) 8288-1300. Para más información sobre productos Hendrickson, visite nuestro sitio web www.hendrickson-intl.com.

www.hendrickson-intl.com

HENDRICKSON

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

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

La información contenida en esta publicación era exacta a la fecha de impresión. Cambios en la información pueden haber ocurrido después de la fecha de copyright que no están incluídos

59310-002SP Rev C 02-09

© 2009 Hendrickson USA, L.L.C. (U.S. Rights) Hendrickson International Corporation (Rights Outside U.S.) Derechos Reservados

Impreso en México