

BOERO

AUTOPARTES

AUTOPISTA ROSARIO-BUENOS AIRES - KM. 283 - (2130) ALVEAR - SF - ARGENTINA

TEL. /FAX. (0341) 492-7259 / 492-7275 / e-mail: info@carlosboero.com.ar / www.carlosboero.com.ar



TUTORIALES

+35
AÑOS

REEMPLAZO DEL PERNO DE BRAZO ITG

BOERO
AUTOPARTES



Reemplazo de perno de brazo modelo ITG

El presente instructivo detalla el procedimiento para reemplazar el perno de brazo M22 que vincula la manota con el buje tri-funcional de la suspensión neumática modelo ITG. Las inspecciones periódicas son una parte importante de la rutina de mantenimiento de la suspensión neumática.

Proceso de reemplazo del perno de brazo ITG:

- 1) En primer lugar, para sacar el perno a reemplazar, coloque una herramienta de elevación de carga para sostener el brazo de la suspensión ITG.
- 2) Tomar una llave y un tubo de métrica 32 MM e insertarlos en la cabeza del perno y en la tuerca, luego remueva la tuerca del perno.
- 3) Retire el perno de la manota.
- 4) Retire cuidadosamente las arandelas de alineación fija y regulable.

IMPORTANTE: Siempre que la vinculación sea desarmada o aflojada por cualquier motivo, e deberá desechar el perno, la tuerca y las arandelas planas, debido a que los mismos poseen un sistema autofrenante.

- 5) Coloque en el buje del brazo las arandelas de desgaste.
- 6) Ubique los brazos, de forma tal que el buje tri-funcional quede en posición junto con las manotas como se muestra en el plano de la suspensión.
- 7) Instale la arandela plana y la arandela de alineación fija en el nuevo perno brazo.

NOTA: Si el ensamble queda muy justo en la manota, puede ser necesario el abrir la manota.

Nunca retire material del buje de acero central de los brazos.

- 8) Desde la parte interna del remolque, inserte el perno junto con la arandela fija a través de la manota (hacia el exterior de la suspensión).
- 9) Coloque la arandela regulable, la arandela plana y apriete la tuerca hexagonal en el perno.
- 10) Apriete con la llave y el tubo la tuerca del perno para fijar las arandelas excéntrica y concéntrica entre la guía de alineación, pero permita que las mismas giren libremente; hasta que se haya realizado el procedimiento de alineación del eje.
- 11) Luego de realizar el procedimiento de alineación del eje al remolque, torquear el perno de brazo ITG (sin sacar la arandela plástica, ya que se realiza desde la cabeza fusible) hasta que corte la misma, es decir, hasta 83 ± 4 Kgm.

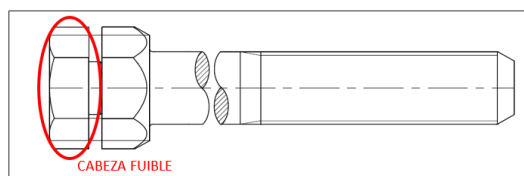


Figura 1: Perno de brazo M22.

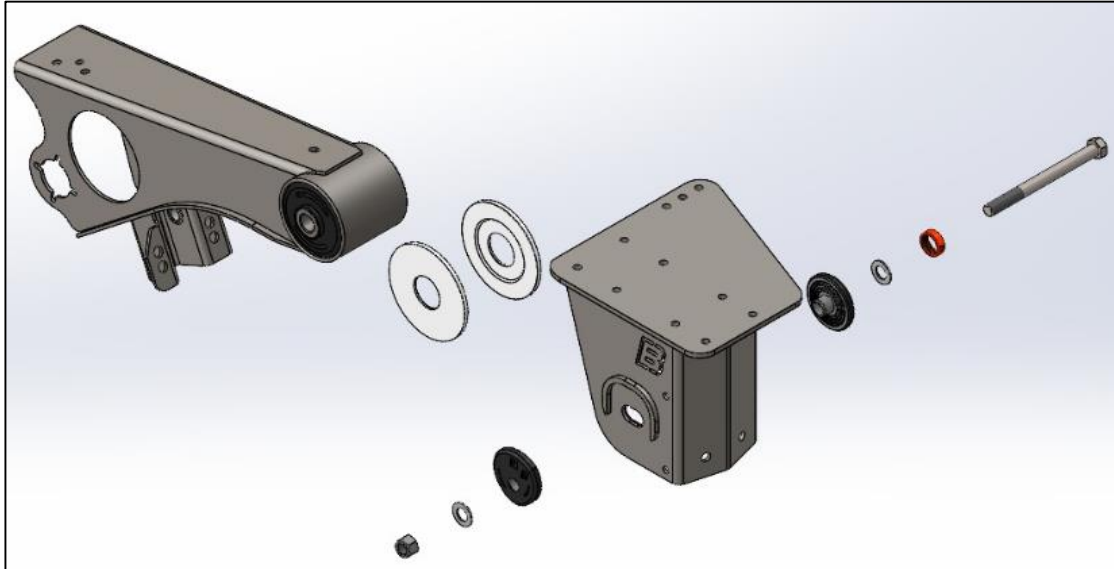
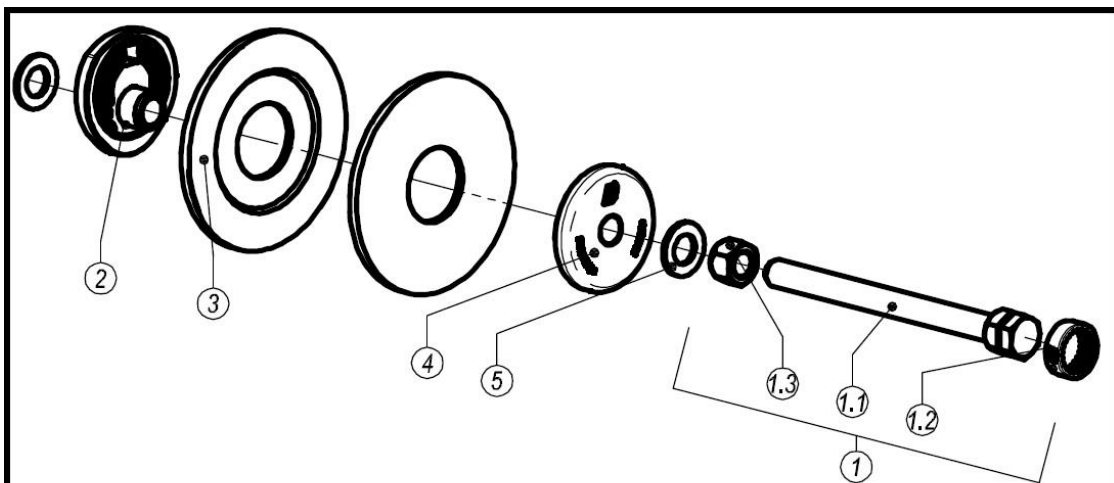


Figura 2: Imagen 3D de los componentes.



PERNO COMP SUSP ITG C/ARAND DESG				CS0190007
5		ARAND PLANA M22 DACROMET	2	PB0330021
4		ARAND FIJA FORJ SUSP ITG	1	PE0900045
3		ARAND DIS DESG MANOTA ITG	2	PC1440008
2		ARAND REGULADORA FORJ SUSP ITG	1	PE0900044
	1.3	TUER M22 P2.5 G10.9 AUTOBLOQ DACROMET	1	PB0710021
	1.2	TOPE PERNO BRAZO ITG	1	PC1440007
	1.1	PERNO BRAZO M22x250 P2.5 G10.9 DACROMET	1	PB0610074
1		PERNO COMP SUSP ITG	1	CS0190008
POS.		DENOMINACION	CANT	CODIGO

Figura 3: Lista de materiales de los componentes.