



Problema: Instalación correcta de juntas esféricas delanteras superior e inferior de Jeep Wrangler JL/JLU y Gladiator JT

| | | | | | |
|--------------------|---------------------|----------|----------------|-------|-----------------|
| Marca | TTX | Producto | Junta esférica | Fecha | Octubre de 2022 |
| Número(s) de parte | TXMS25574/TXMS25575 | | | | |

Para instalar correctamente las juntas esféricas, es imperativo cumplir con lo siguiente:

- Desechar las juntas esféricas y los pasadores de chaveta usados. No reutilice accesorios. Asegúrese de renovar los accesorios.
- Asegurarse de que la junta esférica esté a nivel y a escuadra en el eje de instalación correspondiente. El asentamiento y la alineación correctos son esenciales para la longevidad de la parte. Esto puede requerir más de un reajuste de la posición de la herramienta durante la instalación.
- Al instalar a presión las juntas esféricas, asegúrese de que la presión se aplique a la brida de montaje.
- No use una fuente de calor para ayudar en la remoción. Esto puede arquear/distorsionar o dañar de otra forma el diámetro interno del muñón.
- No use un martillo ni aplique fuerza excesiva para ayudar en la remoción o en la instalación. Esto puede arquear/distorsionar o dañar de otra forma el diámetro interno del muñón o la junta esférica.
- Use solamente un torquímetro calibrado para al apriete final.

Antes de instalar las nuevas juntas esféricas

Después de retirar la junta esférica usada y antes de insertar a presión la nueva junta esférica:

- Asegúrese de verificar los diámetros de presión y las tolerancias del orificio y del perno cónico. Reemplace todos los componentes de contacto que estén dañados o fuera de especificación
- Elimine todo el óxido, las rebabas y otros contaminantes de las superficies de contacto.
- Si descubre un perno de la junta esférica roto, doblado o flojo, debe reemplazar el muñón. Si existe deformación, una condición fuera de redondez o daño en las superficies de contacto cónicas del muñón de dirección, debe reemplazar este. **Vea la Figura 1.**

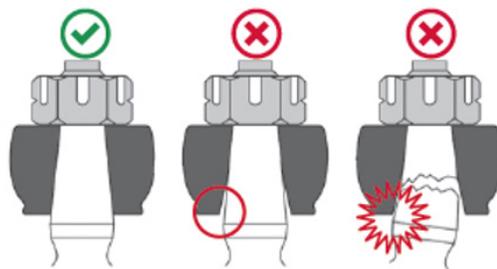


Figure 1

Confirme la ubicación de la instalación correcta de la junta esférica antes de la inserción a presión. Asegúrese de que esté instalada una junta esférica superior en el diámetro interno superior. Asegúrese de que esté instalada una nueva junta esférica inferior en el diámetro interno inferior.

Problema: Instalación correcta de juntas esféricas delanteras superior e inferior de Jeep Wrangler JL/ JLU y Gladiator JT

Retire e inspeccione la camisa de pandeo por posibles signos de desgaste anormal, alargamiento, condición fuera de redondez y otros daños. **Consulte la Figura 2.**

- Elimine todo el óxido, las rebabas y otros contaminantes de la camisa de pandeo.

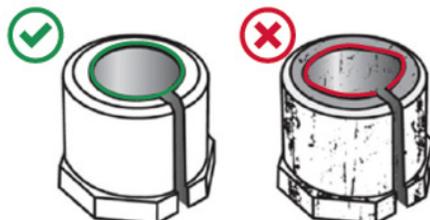


Figure 2

Asegúrese de que la camisa de pandeo se mueva con libertad y sin restricción antes de proceder a la secuencia de apriete de la junta esférica. Consulte la documentación incluida con la junta esférica delantera inferior TXMS25575 TTX de Mevotech para la orientación de instalación correcta para asegurar el futuro acceso para servicio de lubricación.

Secuencia de apriete de instalación

Siga la secuencia de apriete como se ilustra a continuación en la Figura 3. Se recomienda realizar esta secuencia con el muñón de dirección en la posición recta hacia adelante. Esto asegura que el muñón de dirección quede alineado con el conjunto del eje.

Identificar el tipo de muñón de la dirección. En caso de un muñón de la dirección de aluminio, use los valores de la Tabla A. En caso de un muñón de dirección de hierro forjado, use los valores de la Tabla B.

| CHART A - Aluminum Steering Knuckle | CHART B - Cast Iron Steering Knuckle |
|----------------------------------------------------|----------------------------------------------------|
| A1 - Lower Ball Joint Nut - (15FT-LB/20N.M) | B1 - Lower Ball Joint Nut - (22FT-LB/30N.M) |
| A2 - Upper Ball Joint Nut - (55FT-LB/75N.M) | B2 - Upper Ball Joint Nut - (55FT-LB/75N.M) |
| A3 - Lower Ball Joint Nut - (59FT-LB/80N.M) | B3 - Lower Ball Joint Nut - (48FT-LB/65N.M) |

Una vez que se logre el valor de torque deseado, avance manualmente la tuerca dentada a la siguiente abertura para insertar el pasador de chaveta, incluso si el agujero está alineado cuando se logre el torque final. Instale un nuevo pasador de chaveta.

Después de la instalación y de la secuencia final de apriete, confirme que el conjunto se mueva libremente sin restricción por todo el rango de movimiento.

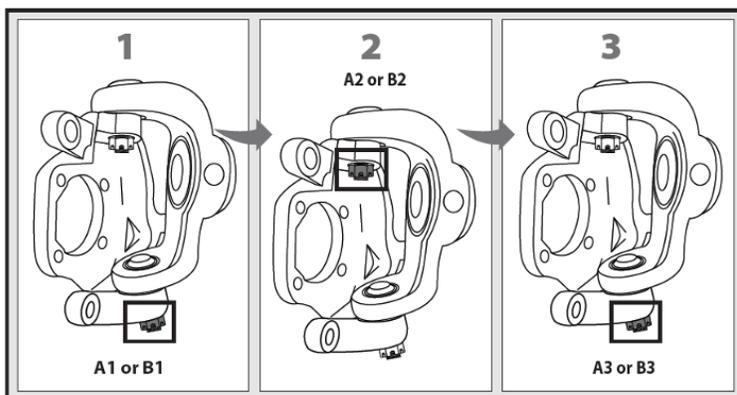


Figura 3

