# Instrucción de trabajo: Retrabajo del Eje de Transmisión de dos piezas SPL®250 Lite.

## *1. Propósito*

Para reemplazar ambas mitades del Eje de Transmisión de dos piezas OEM SPL®250 Lite con el adaptador de tubería, componentes de la sección central y conjuntos de soldadura ***Neapco® N250 Lite*** mientras se asegura el correcto alineamiento, balance y adaptación al vehículo.

## *2. Componentes requeridos*

### Eje Delantero

1. Adaptador de soldadura
2. Eje central
3. Balero Central
4. Yugo de extremo redondo de 1/2
5. Conjunto de abrazaderas de media
6. Junta Universal

### Eje Trasero

1. Adaptador de soldadura
2. Manga de soldadura
3. Yugo
4. Bota y abrazaderas
5. Junta Universal x 2

## *3. Equipo y Herramientas Requeridas*

- Segueta o torno para seccionar la flecha original
- Prensa (para la instalación del adaptador, talón y manga)

- Equipo de soldadura
- Martillo de talon para enderezado/alineamiento de los componentes
- Indicador de carátula
- Balanceadora de eje de transmisión
- Torquimetro y herramientas de medicion (calibradores, cinta métrica, calculador de ángulos)

---

## *4. Seguridad*

- **Use protección para ojos, manos y oídos al cortar o soldar.**
- **Utilice equipos de elevación para manipular ejes de transmisión pesados.**
- **Garantizar que las operaciones de prensa tengan guardas y estén estables.**

---

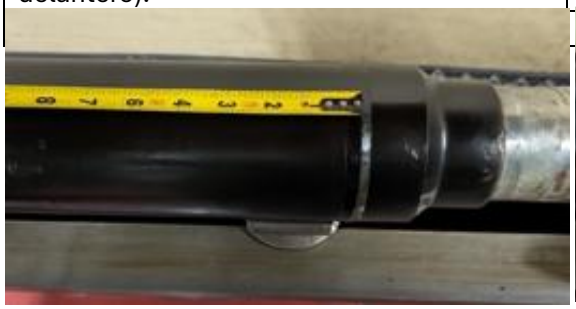
## *5. Procedimiento*

### Paso 1 – Preparación

1. Remueva el eje de transmission original del vehículo.
2. Separe las dos mitades del eje de transmisión original de dos piezas.
3. Marque los puntos de corte de ambas partes.
   - **Mitad Frontal:** Mida **2 pulgadas** desde la soldadura de la manga.
   - **Mitad Trasera:** Mida **10.375 pulgadas** de la soldadura en el yugo de soldadura.

**Punto crítico de control:** Haga que un segundo operador verifique las medidas antes de cortar.

**Ayuda Visual:**

| Medida de corte en la manga (eje delantero): | Medición de corte en el yugo de soldadura (ejetrasero): |
|---|---|
|  |  |

**Paso 2 – Seccionamiento**

1. Corte el lado de la manga de soldadura original en las distancias marcadas.
2. Elimine el exceso de rebabas y limpie los cortes.
3. Remueva las puntas de los componentes original.

**Paso 3 – Instalación de componentes**

1. **Presione y suelde el adaptador**
    - Presione el adaptador en cada orilla del eje de transmisión de dos partes.
    - Enderece hasta menos 0.005 pulgadas de descentrado.
    - Suelde y deje enfriar.
2. **Presione y Suelde la Sección Media y la Manga**
    - Presione la parte central al eje delantero y suelde la manga sobre el eje trasero.
        1. Asegure que la manga esté sintonizada correctamente al eje del yugo.
        2. Enderece a 0.005 pulgadas o menos de descentrado.
    - Asegure que los componentes están completamente situados y alineados.
    - Suelde y deje enfriar.

**Método Alterno:**

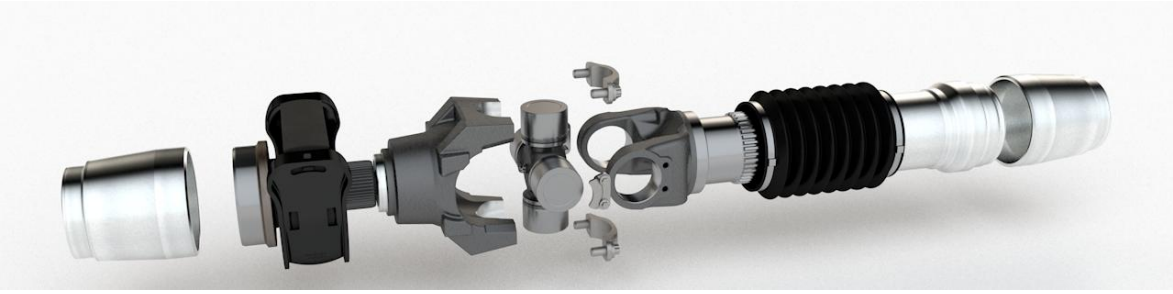
Presionar, enderezar y soldar el adaptador y su componente de acoplamiento para cada eje en una sola operación es aceptable una vez proporcionados todos los requerimientos de alineación, soldadura y sincronización. Localice las especificaciones definidas en pasos de arriba.

3. **Ensamblaje**
    - Presione el centro de rodado contra el eje central. Una vez hecho, presione el extremo del yugo sobre el eje central y apriete la tuerca de acuerdo con las especificaciones.
    - Por otro lado, coloque la bota con abrazaderas en la manga e inserte el eje del yugo dentro de la manga.

1. Asegúrese de mantener las orejas del yugo alineadas con el yugo de soldadura en el otro lado del eje

- Aplique grasa en el eje del yugo y la manga como sea necesario.
- Ensamble la junta Universal al eje del yugo.

**Ayuda Visual:**



---

**Paso 4 – Balanceo**

1. Coloque cada eje en el balanceador.
2. Balancear ambas mitades de acuerdo con las especificaciones requeridas.

**Paso 5 – Ensamblaje y Verificación**

1. Ensamble los ejes trasero y delantero: El eje del yugo con junta Universal al Eje de horquilla de extremo redondo de ½ pulgada.
2. Apriete todos los sujetadores según las especificaciones.

---

## *6. Revisiones Finales*

- Confirme que las soldaduras son continuas, libres de grietas/porosidad.
- Verifique que el descentramiento y el balanceo estén conforme a las especificaciones.
- Revise de nuevo la alineación del centro de rodado.
- Asegure que el movimiento de la junta Universal sea suave y sin atascos.