

Instrucciones de instalación, Bendix®

KIT DE REEMPLAZO DE SELLOS PARA COMPRESOR DE DOBLE CILINDRO CON DESCARGADOR DE LÍNEA DE DESCARGA (DISCHARGE LINE UNLOADER, DLU) 720CC BENDIX® INSTALADO EN MOTORES BIG BORE 11 Y 13 INTERNATIONAL® MAXXFORCE™

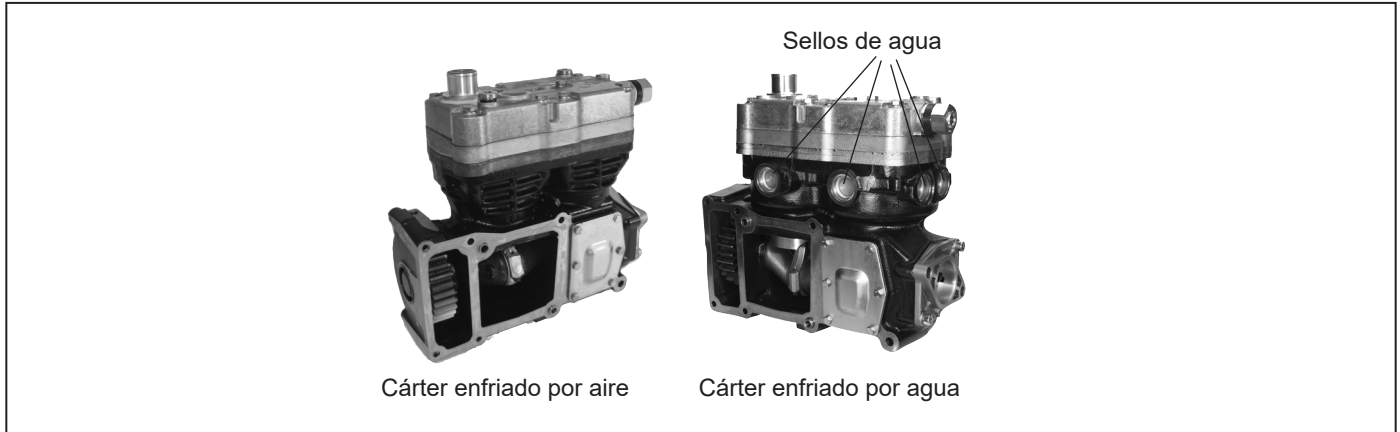


Figura 1 – Los cárteres 720cc Bendix® pueden ser enfriados por agua o por aire

Componentes suministrados en este kit.
Nota: no todos los artículos se utilizarán para el servicio de este compresor.

Clave del artículo	Descripción	Estilo del cárter	
		Enfriamiento por agua	Enfriamiento por aire
		Cantidad	Cantidad
A	Junta	1	1
B	Junta	1	1
C	Lengüeta de entrada/ Junta de válvula	1	1
D	Junta	NR*	NR*
E	Junta	NR*	NR*
F	Junta	1	1
G	Anillo tórico de la cubierta del extremo	1	1
H	Anillo tórico	2	NR*
I	Lengüetas de descarga	NR*	NR*
J	Cubierta (2 suministradas)	1	1
K	Tapón	NR*	NR*
L	Juntas (3 suministradas)	NR*	NR*
M	Pernos de cabeza hexagonal cortos	2	2
N	Pernos de cabeza hexagonal largos	8	8

*NR = no se usa en este compresor

Figura 2 – Contenido del kit

MAXXFORCE™ es una marca registrada de International Truck and Engine Corp.



NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD

¡ADVERTENCIA! LEA Y SIGA ESTAS INSTRUCCIONES PARA EVITAR LESIONES PERSONALES O LA MUERTE:



Al trabajar en un vehículo o en sus alrededores, se deberán observar las siguientes normas generales EN TODO MOMENTO:

- ▲ Estacione el vehículo sobre una superficie nivelada, aplique el freno de estacionamiento y siempre bloquee las ruedas. Siempre use equipo de protección personal.
- ▲ Detenga el motor y retire la llave de encendido cuando trabaje debajo o alrededor del vehículo. Al trabajar en el compartimiento del motor, este se deberá apagar y la llave de encendido se deberá retirar. Cuando las circunstancias exijan que el motor esté funcionando, se deberá ejercer EXTREMO CUIDADO para evitar lesiones personales que podrían resultar del contacto con componentes en movimiento, giratorios, que presentan fugas, calientes o cargados eléctricamente.
- ▲ No intente instalar, retirar, armar o desarmar un componente hasta que haya leído y entendido completamente los procedimientos recomendados. Use solamente las herramientas adecuadas y observe todas las precauciones pertinentes al uso de dichas herramientas.
- ▲ Si el trabajo se está realizando en el sistema de frenos de aire del vehículo o en cualquier sistema de aire auxiliar que esté presurizado, asegúrese de descargar la presión de aire de todos los depósitos antes de empezar CUALQUIER trabajo en el vehículo. Si el vehículo está equipado con un sistema secador de aire AD-IS® de Bendix®, un módulo de depósito secador DRM™ de Bendix® o un secador de aire AD-9si® de Bendix® asegúrese de drenar el depósito de purga.
- ▲ Desactive el sistema eléctrico siguiendo los procedimientos recomendados por el fabricante del vehículo, de tal manera que se elimine con seguridad toda la energía eléctrica del vehículo.
- ▲ Nunca exceda las presiones recomendadas por el fabricante.
- ▲ Deberá revisar los manuales de uso y servicio del fabricante de su vehículo y cualquier otro manual correspondiente, junto con las normas anteriores.
- ▲ Nunca conecte ni desconecte una manguera o línea que tenga presión; puede saltar con un movimiento de latigazo y/o hacer que floten partículas peligrosas de polvo o suciedad. Use protección para los ojos. Abra lentamente las conexiones con cuidado y verifique que no haya presión. Nunca retire un componente o un tapón, a menos que esté seguro de que se ha descargado toda la presión del sistema.
- ▲ Use solamente piezas de repuesto, componentes y juegos marca Bendix® originales. Los herrajes, tubos, mangueras, acoples, cableado etc. de repuesto deberán ser de tamaño, tipo y resistencia equivalentes a los del equipo original y deberán estar diseñados específicamente para tales aplicaciones y sistemas.
- ▲ Los componentes con roscas desgastadas o con piezas dañadas se deberán reemplazar en lugar de repararlos. No intente hacer reparaciones que requieran maquinado o soldadura, a menos que esté específicamente establecido y aprobado por el fabricante del componente y del vehículo.
- ▲ Antes de regresar el vehículo a servicio, asegúrese de que todos los componentes y sistemas hayan sido restaurados a su condición de funcionamiento correcta.
- ▲ Para los vehículos que tienen control automático de tracción (ATC, por su sigla en inglés), la función ATC se deberá deshabilitar (las luces indicadoras del ATC deberán estar encendidas) antes de realizar cualquier mantenimiento del vehículo donde una o más ruedas de un eje propulsor se levantan del suelo y se mueven.
- ▲ Se DEBERÁ desconectar temporalmente la energía del sensor de radar cuando se realice cualquier prueba con un DINAMÓMETRO en el vehículo equipado con un sistema Bendix® Wingman®.

Siga todas las pautas generales de seguridad, incluyendo, pero no limitándose a, las que se encuentran en la página dos de este documento. En muchos casos puede no ser necesario quitar el compresor del vehículo cuando se instalan los diversos kits de mantenimiento y piezas de servicio. El técnico debe evaluar la instalación y determinar el curso de acción correcto.

Estas instrucciones son generales y su propósito es servir de guía. En algunos casos, serán necesarios preparativos y precauciones adicionales. En todos los casos, siga las instrucciones contenidas en el manual de mantenimiento del vehículo en lugar de las instrucciones, precauciones y procedimientos presentados en este documento.

Nota: El kit de sellos del compresor fue desarrollado para ayudar al mantenimiento de más de un modelo de compresor. Esta hoja de instrucciones de instalación es compatible con los modelos de compresores de 720 cc (DLU) Bendix® que se muestran en la Figura 1. La diferencia principal entre los dos estilos de compresores es si el cárter es enfriado por agua o por aire. El cárter enfriado por agua requiere los anillos tóricos del cárter (H); la versión enfriada por aire no. La Figura 1 representa la diferencia visual en los dos modelos de compresores.

Consulte la Figura 2 para determinar qué componentes del kit de servicio son apropiados para el servicio de su compresor. Además, la Figura 3 muestra un despiece del compresor que muestra los componentes de servicio.

PREPARACIÓN DEL VEHÍCULO

1. Bloquee las ruedas del vehículo y drene la presión de aire de todos los depósitos del sistema.
2. Drene el sistema de enfriamiento del motor y la culata del compresor. Identifique y desconecte todas las líneas de aire, agua y aceite conectadas al compresor.
3. Elimine tanta suciedad y grasa del exterior del compresor como sea posible.
4. Quite el acople de descarga, si corresponde, y anote la posición en el compresor para ayudar en el reensamblaje.
5. Quite cualquier soporte unido al compresor y anote sus posiciones en el compresor para ayudar en el reensamblaje.
6. **Observe la posición de los seis pernos de montaje. Dos de los seis pernos son más cortos y deben ser instalados en los mismos lugares durante el reensamblaje. Marque los pernos y las ubicaciones para asegurarse de que sean devueltos a sus ubicaciones originales.** Quite los seis pernos de montaje que sujetan el compresor al lado del bloque del motor. Quite el compresor del vehículo.
7. Inspeccione el engranaje de transmisión y las piezas de transmisión asociadas para ver si hay un desgaste o daño visible. Si el engranaje de transmisión del compresor está desgastado o dañado, el compresor deberá cambiarse. Consulte el manual de servicio del fabricante del motor para conocer las piezas de la transmisión del motor asociadas.

PREPARACIÓN PARA EL DESARME

Coloque un paño limpio sobre las aberturas del cárter que exponen el engranaje y el conjunto cigüeñal/biela (consulte la Figura 1 y 2). No se permite la contaminación en estas zonas.

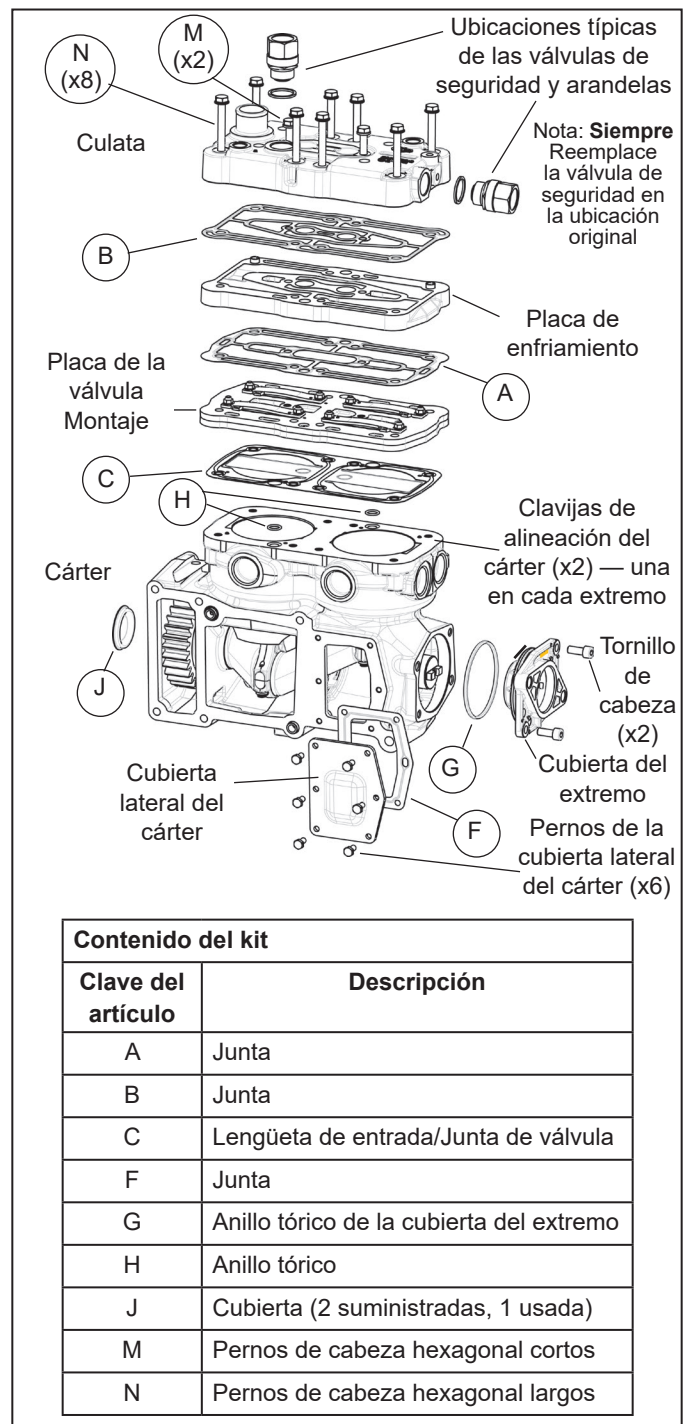


Figura 3 – Vista ampliada

Elimine el resto de la suciedad y la grasa del exterior del compresor con un disolvente para limpieza. Si se sustituye el anillo tórico de la cubierta del extremo posterior (G), marque la cubierta del extremo posterior y los dos tornillos de cabeza en relación con el cárter. También se recomienda marcar la relación de la culata, la placa de enfriamiento, el ensamble de placa de la válvula y el cárter.

Un método práctico para indicar las relaciones entre las piezas es emplear una punta de trazar metálica para marcar sobre ellas números o líneas. No use materiales como la tiza, ya que pueden borrarse o desaparecer durante el montaje.

Antes del desmontaje, asegúrese de que los kits apropiados estén disponibles. Consulte la Figura 3 durante todo el procedimiento de desmontaje y montaje.

CULATA, PLACA DE ENFRIAMIENTO Y ENSAMBLE DE PLACA DE LA VÁLVULA

1. Quite los dos pernos de cabeza hexagonal cortos (M) y los ocho pernos de cabeza hexagonal largos (N) del culata.
2. Golpee suavemente la culata, la placa de enfriamiento y el ensamble de placa de la válvula con un mazo suave para romper el sello de la junta entre el ensamble de placa de la válvula y el cárter. Levante la culata, con la placa de enfriamiento y el ensamble de placa de válvula, fuera del cárter.
3. Quite la lengüeta de válvula/junta de entrada de metal (C).
4. Quite los dos anillos tóricos del cárter (H) de la cubierta (parte superior) del cárter. Los anillos tóricos se encuentran en agujeros avellanados, uno a cada lado de los agujeros del cilindro.
5. Golpee suavemente la culata, la placa de enfriamiento y el ensamble de placa de la válvula con un mazo suave para romper los sellos de la junta. A continuación, separe la culata de la placa de enfriamiento y el ensamble de placa de la válvula, y quite y deseche las dos juntas de culata (A) y (B).

CUBIERTA DELANTERA DEL CÁRTER

Quite cuidadosamente la cubierta (J) de la parte delantera del cárter, usando un destornillador de hoja plana o una espátula. Coloque el borde de la herramienta bajo el labio a lo largo del diámetro exterior de la cubierta. Poco a poco, saque la cubierta de la superficie del molde hasta que se pueda quitar toda la cubierta.

CUBIERTA LATERAL DEL CÁRTER

1. Quite los seis tornillos de cabeza que sujetan la cubierta lateral del cárter al cárter.
2. Golpee suavemente la cubierta lateral del cárter con un mazo suave para romper el sello de la junta entre la cubierta lateral del cárter y el cárter. Quite la cubierta lateral del cárter y la junta (F).

CUBIERTA DEL EXTREMO POSTERIOR

Nota: Hay dos tornillos de cabeza M8x1.25 que se usan para sujetar la cubierta del extremo posterior al cárter. También hay dos tornillos de cabeza M10x1.5 más grandes (no se muestran) que se usan para sujetar la unidad de transmisión auxiliar (por ejemplo, la bomba hidráulica) a través de la cubierta del extremo y se aprietan en el cárter. Si la unidad de transmisión auxiliar ya se ha quitado, estos dos tornillos de cabeza ya no están presentes en la cubierta del extremo. Consulte la Figura 4 para ver la ubicación de los tornillos de cabeza en la cubierta del extremo.

1. Quite los dos tornillos de cabeza de la cubierta del extremo que aseguran la cubierta del extremo posterior al cárter.
2. Quite la cubierta del extremo posterior del cárter. Quite y deseche el anillo tórico de la cubierta del extremo.

LIMPIEZA DE LAS PIEZAS

GENERAL

Antes de la inspección, se deben limpiar con un disolvente de buen grado comercial y secar todas las piezas.

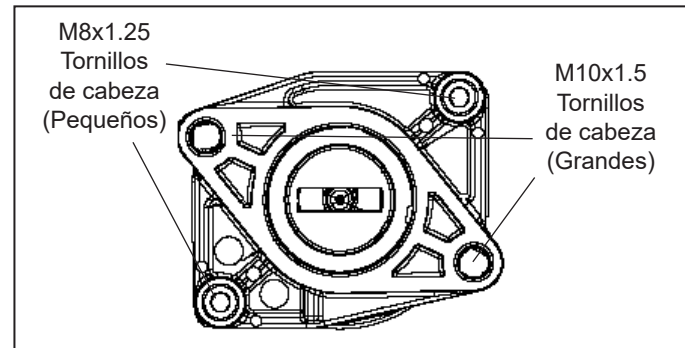


Figura 4 – Pernos de fijación de la cubierta del extremo posterior

CÁRTER

1. Quite cuidadosamente todo el material de la junta de sellado adherido a la cara mecanizada de montaje del cárter. (Consulte la figura 5). Asegúrese de no rayar o estropear la superficie de montaje. Nota: Mantenga la abertura del cárter cubierta para evitar que entre el material de sellado. Repita este proceso en la cara de montaje del motor también. Siga las instrucciones contenidas en el manual de mantenimiento del vehículo en lugar de las instrucciones y procedimientos presentados en este manual.
2. Quite cuidadosamente todo el material de la junta adherido a la cubierta (parte superior) del cárter. Quite cualquier depósito de carbono de la cubierta del cárter. Asegúrese de no rayar o estropear las superficies de la junta.
3. Elimine cuidadosamente todo el material de la junta adherido a la superficie mecanizada en el lado del cárter que sujeta la cubierta lateral del cárter. Asegúrese de no rayar o estropear las superficies de la junta.

CULATA, PLACA DE ENFRIAMIENTO Y ENSAMBLE DE PLACA DE LA VÁLVULA

1. Elimine cuidadosamente todo el material de la junta adherido a la culata, la placa de enfriamiento y el ensamble de placa de la válvula. Asegúrese de no rayar o estropear las superficies de la junta. Preste especial atención a las superficies de la junta de la culata y la placa de enfriamiento.

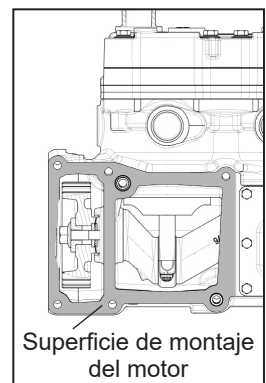


Figure 5 – Superficie de montaje de compresor a motor

- Quite los depósitos de carbono de las cavidades de descarga y entrada de la culata, la placa de enfriamiento y el ensamble de placa de la válvula. Asegúrese de no dañar las partes mientras las limpie. Las cavidades deben estar abiertas y despejadas.
- Elimine el óxido y la cal de las cavidades de enfriamiento y los pasajes de la culata, la placa de enfriamiento y el ensamble de placa de la válvula. Use aire comprimido para limpiar los restos de los pasajes.
- Revise las roscas de todos los puertos de la culata para ver si hay desgaste (por ejemplo, abrasión, rozaduras). Está permitido el desgaste menor (daño) en las roscas.

INSPECCIÓN DE LAS PIEZAS

CULATA, PLACA DE ENFRIAMIENTO Y ENSAMBLE DE PLACA DE LA VÁLVULA

- Inspeccione cuidadosamente las superficies de la junta de culata en la culata para ver si hay rasguños y mellas profundas. También inspeccione la culata para verificar si hay fisuras o daños en la rosca del puerto. Si se detecta algún daño, el compresor deberá cambiarse. Si hay grandes cantidades de acumulación de carbono presentes en la cavidad de descarga, de tal manera que restringe el flujo de aire a través de la culata, el compresor debería cambiarse.
- Inspeccione cuidadosamente ambos lados de las superficies de la junta de culata en la placa de enfriamiento para verificar si hay rasguños y mellas profundas. También inspeccione la placa de enfriamiento para verificar si hay fisuras o daños en la rosca del puerto. Si se encuentra algún daño, se debe reemplazar el compresor.
- Inspeccione cuidadosamente las superficies de la junta de ensamble de placa de la válvula (ambos lados) para verificar si hay rasguños y mellas profundas. Preste especial atención a la superficie de la junta. Se usa una lengüeta de válvula/junta de entrada (C) entre el ensamblaje de la placa de la válvula y el cárter. Estas superficies de la junta deben ser lisas y no tener rayaduras, excepto las más pequeñas. Si se encuentra un exceso de daños o rayaduras, el compresor deberá cambiarse. Si hay grandes cantidades de acumulación de carbono presentes en las dos superficies principales, en los dos orificios de la válvula de descarga o entre la válvula de descarga y el asiento de descarga, el compresor debería cambiarse.

CUBIERTA DEL EXTREMO POSTERIOR

Inspeccione visualmente si hay fisuras y daños exteriores. Verifique el diámetro del cojinete trasero del cigüeñal en la cubierta del extremo posterior para verificar si hay desgaste excesivo, puntos planos o deterioro. Revise el piloto y los agujeros roscados del acople de la bomba hidráulica para ver si hay daños. Está permitido el desgaste menor de las roscas, pero no las corte nuevamente. Si se encuentra alguna de estas condiciones, cambie el compresor.

CÁRTER

Revise la superficie de la junta de culata en la cubierta (parte superior) del cárter para ver si hay mellas, rayaduras y daños. Se usa una junta de metal para sellar la culata al cárter y, para que la junta selle correctamente, esta superficie debe ser lisa y no tener rayaduras, excepto las más pequeñas. Si se encuentra un exceso de daños o rayaduras, el compresor deberá cambiarse.

Verifique el estado de los dos agujeros avellanados de la cubierta del cárter que sujetan los anillos tóricos (H) y evitan las fugas de refrigerante entre el ensamble de placa de la válvula y el cárter. La superficie en contacto con el anillo tórico debe ser lisa y no tener rayaduras o mellas que pueda causar una fuga alrededor de los anillos tóricos.

MONTAJE

GENERAL

Nota: todos las torsiones especificadas en este manual son torsiones de montaje y, por lo general, disminuirán después de terminar el montaje. No vuelva a aplicar torsión después de que disminuyan las torsiones tras el montaje inicial, a menos que se indique lo contrario. En la página 7 de este manual se encuentra una lista de las especificaciones de torsión.

CUBIERTA DELANTERA DEL CÁRTER

Coloque la nueva cubierta (J) sobre el agujero en la parte delantera del cárter. Con un mazo de goma, introduzca la cubierta en el agujero de la parte delantera del cárter hasta que el diámetro exterior de la cubierta esté a ras de la superficie del molde.

CUBIERTA LATERAL DEL CÁRTER

Coloque la junta (F) en la cubierta lateral del cárter e instale la cubierta lateral del cárter en el lado del cárter utilizando los seis tornillos de cabeza. "Ajuste" los seis tornillos de cabeza y luego apriete entre 101 y 112 lb.-pulgada (11.4-12.6 Nm). Cuando se aprietan los pernos, es mejor empezar con los dos pernos del medio y luego usar un patrón de cruce con los cuatro pernos restantes.

CUBIERTA DEL EXTREMO POSTERIOR

- Instale el anillo tórico (G) en la cubierta del extremo posterior.
- Orienta la cubierta del extremo posterior al cárter utilizando las marcas de referencia hechas durante el desmontaje. Instale cuidadosamente la cubierta del extremo posterior en el cárter asegurándose de no dañar la superficie de apoyo del cigüeñal.
- Instale los dos tornillos de cabeza de la cubierta del extremo. *Consulte la Figura 4 para asegurarse de que los dos tornillos de cabeza estén instalados en los agujeros de los pernos del cárter correctos.* "Ajuste" los tornillos y luego apriete entre 195 y 212 lb.-pulgada (22-24 Nm).
- Consulte el manual de mantenimiento del vehículo para instalar nuevamente la bomba hidráulica en la cubierta del compresor.*

CULATA, PLACA DE ENFRIAMIENTO Y ENSAMBLE DE PLACA DE LA VÁLVULA

1. Instale los dos anillos tóricos del cárter (H) en los agujeros avellanados de la cubierta del cárter.
2. Observe la posición de las dos clavijas de alineación del cárter que sobresalen en la cubierta (parte superior) del cárter. Instale la lengüeta de válvula/junta de entrada de metal (C) sobre las clavijas de alineación del cárter; tenga cuidado de no afectar el anillo tórico del cárter (H).
3. Coloque el ensamble de placa de la válvula en el cárter para que las clavijas de alineación del cárter encajen en los agujeros correspondientes del ensamble de la placa de la válvula.
4. Coloque la primera junta de culata de metal en relieve (B) sobre los casquillos de alineación que sobresalen de la parte superior de la placa de enfriamiento. Coloque la segunda junta de culata de metal en relieve (A) sobre los casquillos de alineación del lado contrario de la placa de enfriamiento. Cuando se colocan correctamente, el contorno de las dos juntas en relieve coincide con el contorno de la placa de enfriamiento y las superficies de sellado mecanizadas de la placa de enfriamiento se cubrirán con el material de la junta de metal en relieve. **Importante: Las dos juntas son diferentes y deben ser instaladas en el lado correcto de la placa de enfriamiento para que el compresor funcione adecuadamente. Vea la Figura 6 para las posiciones correctas de identificación de la junta de culata.**
5. Instale la placa de enfriamiento con las juntas de culata en el ensamble de placa de la válvula alineando los casquillos de alineación de la placa de enfriamiento sobre los agujeros avellanados sobredimensionados del ensamble de placa de la válvula. De nuevo, cuando se instala correctamente, el contorno de la placa de enfriamiento coincide con el contorno del ensamble de placa de la válvula.

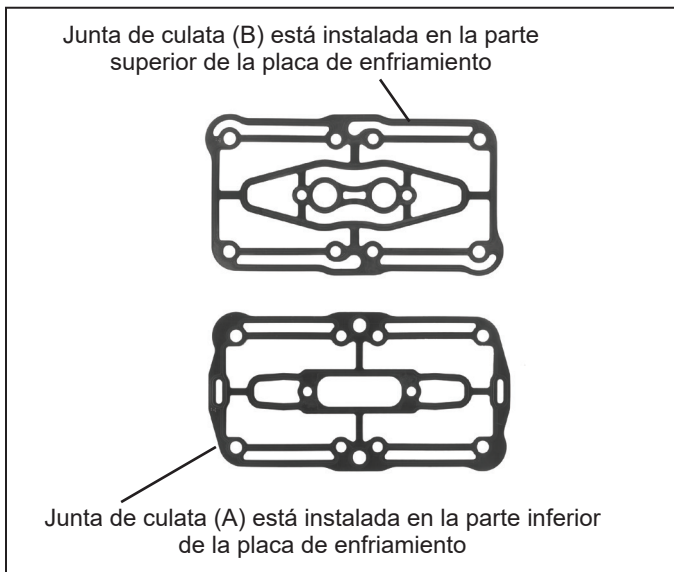


Figura 6 – Posición de las juntas de culata del compresor de 720cc Bendix®

6. Coloque e instale la culata sobre los casquillos de alineación que sobresalen de la placa de enfriamiento. Cuando se instala correctamente, el contorno del ensamble de la culata coincidirá con el contorno de la placa de enfriamiento y el ensamble de placa de la válvula.

Nota: Para ayudar a la correcta instalación, los casquillos de alineación en la placa de enfriamiento sólo encajan en dos de los cuatro agujeros de los pernos de cabezal de las esquinas en el ensamble de placa de la válvula y la culata.

7. Instale los ocho tornillos de cabeza largos (N) en la culata. **Nota: Se debe aplicar una ligera película de aceite a las roscas de estos pernos roscados antes de instalarlos. No se debe aplicar aceite a ninguno de los otros pernos.**
8. Instale los dos tornillos de cabeza cortos (M) en la culata. **Importante:** Los dos tornillos de cabeza cortos (M) deben ser instalados en las posiciones de los agujeros designados en secuencia "6,16" y "5,15" como se muestra en la *Figura 7*.
9. "Ajuste" los tornillos de cabeza del cabezal y luego apriete usando la secuencia de torsión definida en la *Figura 7*. La torsión final será de entre 265 y 292 lb.-pulgada (30-33 Nm).

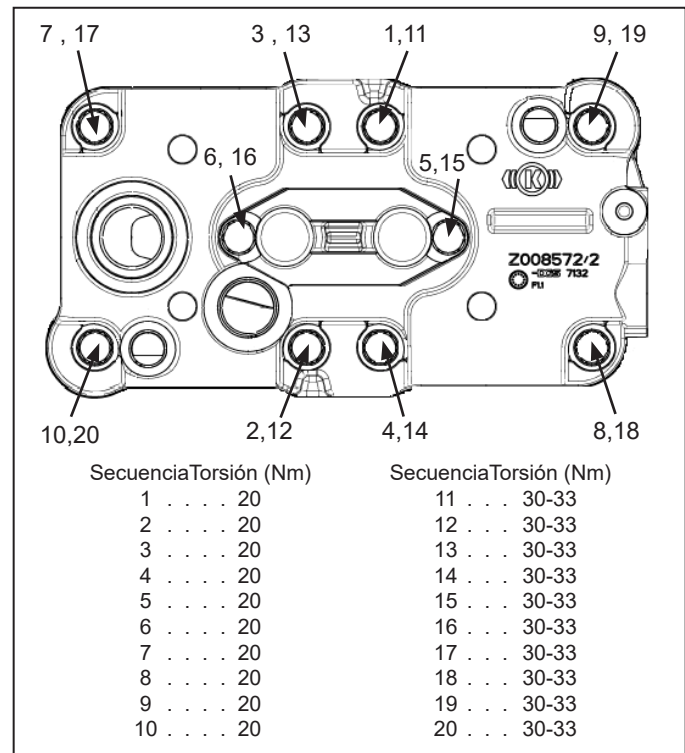


Figura 7 – Secuencia de torsión del perno de la culata del compresor 720cc Bendix®

ESPECIFICACIONES DE TORSIÓN

Perno, tuerca o tornillo	Torsiones de montaje
Culata (M8x1.25-6g)..	265-292 lb.-pulgada máx. (30-33 Nm)
Cubierta del extremo (M10x1.25-6g) . . .	195-213 lb.-pulgada máx. (22-24 Nm)
Pernos de la cubierta lateral del cárter (M6x1).	101-112 lb.-pulgada máx. (11.4-12.6 Nm)
Acoples del puerto de descarga (M26x1.5)	66 lb.-pie máx. (90 Nm)
Acoples del puerto de agua (M16x1.5).	33 lb.-pie máx. (45 Nm)
Puerto de la válvula de seguridad (M26x1.5) . . .	59-66 lb.-pie máx. (80-90 Nm)

INSTALACIÓN DEL COMPRESOR

1. Aplique un sellador de junta líquido a la interfaz de montaje del compresor / motor (*Consulte la Figura 5 para ver la cara de montaje del compresor*) Siga las recomendaciones del fabricante del motor o del vehículo para el material de sellado líquido de la junta adecuado y el procedimiento de aplicación.
2. Alinee las clavijas de ubicación del compresor con los agujeros de acoplamiento de la superficie de montaje del motor. Asegure el compresor al motor con los seis pernos de montaje. **Nota:** Hay dos pernos cortos y cuatro largos. Asegúrese de usar el perno de la longitud correcta para los agujeros del cárter. Apriete cada uno de los pernos con los dedos, asegurándose de no embadurnar el material líquido de la junta en la superficie de sellado. Una vez que los pernos estén todos apretados con los dedos, apriete los tornillos de montaje según la secuencia de torsión recomendada por el fabricante del motor y los requisitos de torsión.
3. Instale cualquier soporte en el compresor en la(s) misma(s) posición(es) señalada(s) y marcada(s) durante la remoción.
4. Inspeccione todas las líneas y acoples de aire y refrigerante antes de volver a conectarlos al compresor. Asegúrese de que los sellos de los anillos tóricos estén en buenas o nuevas condiciones, que las roscas estén limpias y que los acoples estén libres de corrosión. Reemplácelos si es necesario.
5. Instale los acoples de descarga y de refrigerante, si corresponde, en la misma posición que se anotó y marcó en el compresor durante el desmontaje. Vea las especificaciones de torsión para varios tamaños de acoples y tipos de rosca en esta página. Apriete todas las abrazaderas de la manguera.
6. Antes de devolver el vehículo a servicio, realice las *Pruebas de funcionamiento y de fugas* que se indican a continuación. Preste especial atención a todas las líneas y mangueras desconectadas durante el mantenimiento y compruebe si hay fugas de aire, aceite y refrigerante en las conexiones del compresor y en la interfaz entre el motor y el compresor. También compruebe que no haya ruido en la operación.

PRUEBAS DE FUNCIONAMIENTO Y FUGAS

Nota: El compresor tipo DLU 720cc Bendix® no contiene componentes para descargar el compresor. Por lo tanto, el compresor bombea continuamente. En la mayoría de los sistemas que utilizan un secador de aire, el gobernador y el secador de aire tipo DLU se utilizan para descargar el sistema (es decir, el aire no llega a los depósitos del sistema de frenos). Cuando se produce la descarga del sistema, el aire del compresor normalmente sale por el puerto de salida del secador de aire.

1. Arranque el motor y observe que el sistema de aire aumenta constantemente la presión.
2. Con el aumento de la presión de aire del sistema, compruebe si hay fugas de aire en la junta de culata. Aplique una solución jabonosa alrededor de la culata. Revise las juntas entre la culata, la placa de enfriamiento y el ensamble de placa de la válvula para ver si hay fugas de aire. No se permiten fugas. Si se detecta una fuga, intente drenar toda la presión de aire y luego vuelva a apretar los pernos del cabezal. Cambie el compresor si el reemplazo de la junta de culata no ha resuelto el problema de la fuga.
3. Deje que la presión del sistema de aire se acumule y tenga en cuenta que el sistema de descarga se descargue correctamente en la presión de corte del gobernador especificada. Repita esta prueba tres veces tomando en cuenta que el compresor se descargue aproximadamente a la misma presión cada vez. Si el compresor no descarga por lo menos a una presión del sistema de 150 psi, compruebe todas las líneas de aire hacia y desde el gobernador. Asegúrese de que cada línea esté despejada (sin obstrucciones) y no esté torcida o goteando. Repare o cambie el gobernador según sea necesario.
4. Consulte la *Hoja de datos de servicio de Bendix* para obtener pruebas más completas sobre el rendimiento del compresor. Todas las hojas de datos de servicio están disponibles para su descarga gratuita en bendix.com. También puede pedir copias en papel en el Centro de Literatura en bendix.com o llamando al 1-800-AIR-BRAKE (1-800-247-2725), opción 5.




Trucking moves fast. Move faster.

Knowledge Dock™

• BLOGS • PODCASTS • VIDEOS • 24/7/365

knowledge-dock.com



Inicie sesión y aprenda de los mejores

La capacitación en línea está disponible cuando usted lo esté,
todos los días del año a cualquier hora (24/7/365).
Visite brake-school.com.