Seção 6 - Procedimentos de Manutenção Após 1000 Horas ou 1 Ano

Conteúdo da Seção

Página

Correia de Acionamento do Ventilador de Arrefecimento 6-3
Instalação....6-3
Remoção....6-3
Correias de Acionamento 6-1
Verificação de Manutenção....6-1
Polia Multi V....6-1
Correia Dentada....6-1
Cubo do Ventilador Acionado por Correia 6-2
Verificação de Manutenção....6-2
Procedimentos de Manutenção - Visão Geral 6-1
Informações Gerais....6-1
Turbocompressor 6-3
Inspeção para Reutilização....6-3

Página Intencionalmente Deixada em Branco

Procedimentos de Manutenção - Visão Geral

Informações Gerais

Além das verificações e inspeções exigidas para este intervalo de manutenção, **devem** também ser realizadas aquelas relacionadas nos intervalos anteriores de manutenção.

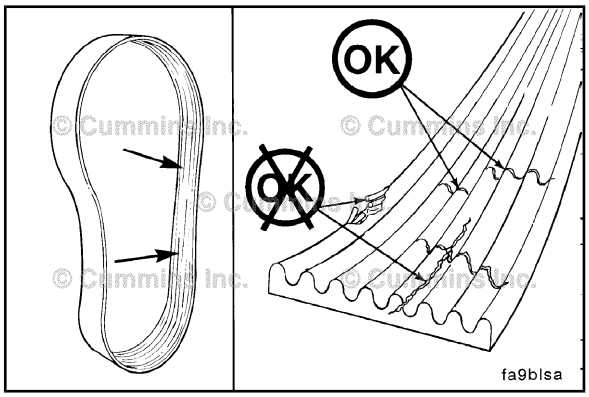
Correias de Acionamento

Verificação de Manutenção

Polia Multi V



Inspecione as correias diariamente. Verifique na correia se existem trincas que se interceptam. Trincas transversais na correia são aceitáveis. Trincas longitudinais que se interceptam com trincas transversais na correia **não** são aceitáveis. Substitua a correia se ela estiver descascada ou corroída. Consulte a Seção A para obter os procedimentos de ajuste e substituição da correia.



Danos em correias podem ser causados por:

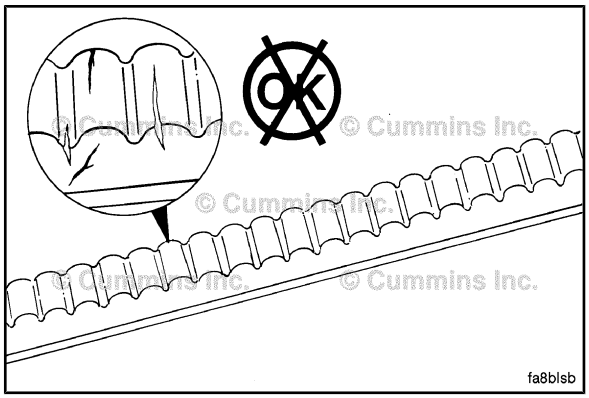
- Tensão incorreta
- Tamanho ou comprimento incorretos
- Desalinhamento da polia
- Instalação incorreta
- Ambiente severo de operação
- Óleo ou graxa nas laterais das correias.

Correia Dentada



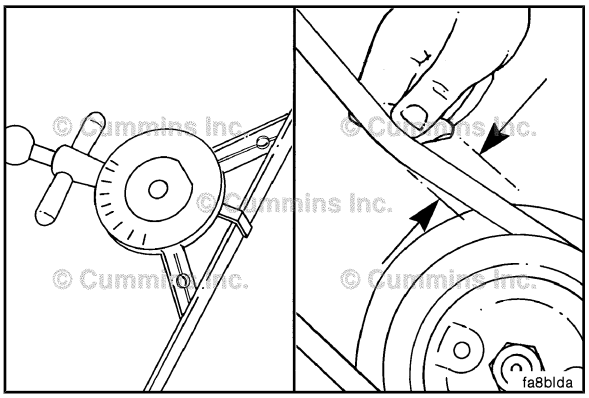
Inspecione as correias diariamente. Substitua as correias se apresentarem trincas, ou se estiverem descascadas ou corroídas. Pequenas trincas são aceitáveis.

As correias que apresentam uma superfície vítrea deverão ser ajustadas, pois isto indica deslizamento das mesmas. Correias instaladas e tensionadas corretamente mostram um desgaste uniforme da polia e da correia. Consulte a Seção A para obter os procedimentos de ajuste e substituição da correia.



Danos em correias podem ser causados por:

- Tensão incorreta
- Tamanho ou comprimento incorretos
- Desalinhamento da polia
- Instalação incorreta
- Ambiente severo de operação
- Óleo ou graxa nas correias.

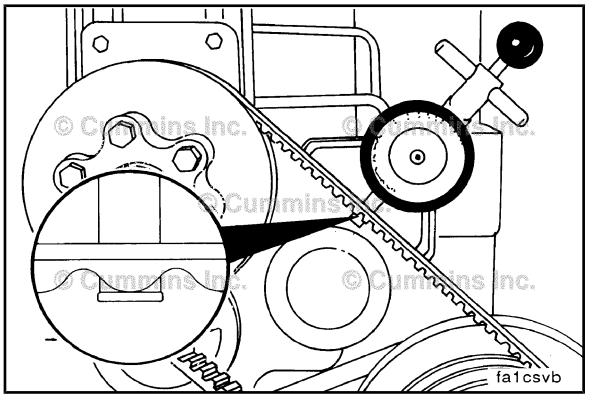


Meça a tensão da correia no centro do vão existente entre as polias.

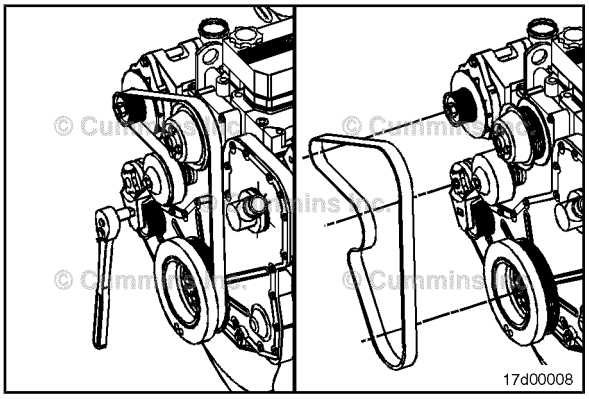
Consulte a Tabela de Tensão de Correias na Seção V para obter a bitola e o valor correto da tensão para o tipo de correia utilizada.

Um método alternativo (método da deflexão) pode ser usado para verificar a tensão da correia aplicando-se uma força de 110 N [25 lbs] entre as polias das correias V. Se a deflexão for maior que uma espessura de correia por pé da distância do centro da polia, a tensão da correia **deve** ser ajustada.

Consulte a Seção A para obter os procedimentos de ajuste.



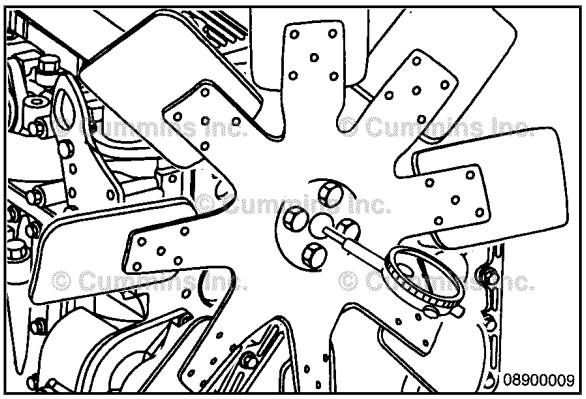
Para correias dentadas, **certifique-se** de que o indicador de tensão da correia esteja posicionado de modo que a haste de tensionamento fique diretamente acima do ponto mais alto (ápice) de um dente. Outra posição resultará em medições incorretas.



Cubo do Ventilador Acionado por Correia

Verificação de Manutenção

Remova a correia de acionamento.



NOTA: O cubo do ventilador **deve** girar sem nenhuma oscilação ou folga axial excessiva.

Verifique o rolamento do cubo do ventilador.

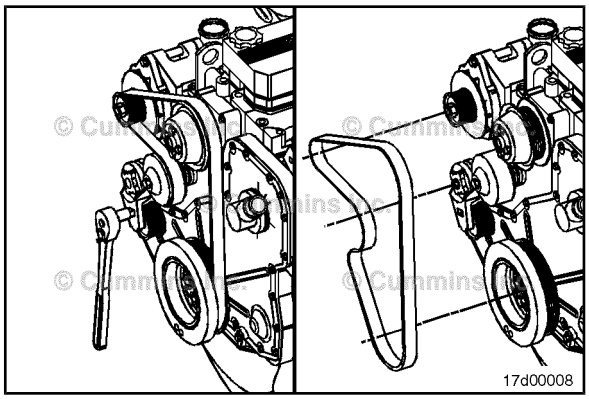
Folga Axial do Cubo do Ventilador		
mm		**pol**
0.15	MÁXIMO	0.006

Correia de Acionamento do Ventilador de Arrefecimento

Remoção

Levante o tensionador para remover a correia de acionamento.

NOTA: O tensionador da correia é mantido sob tensão de mola e **deve** ser girado para fora da correia de acionamento. Se girado no sentido errado, o tensionador da correia poderá ser danificado.

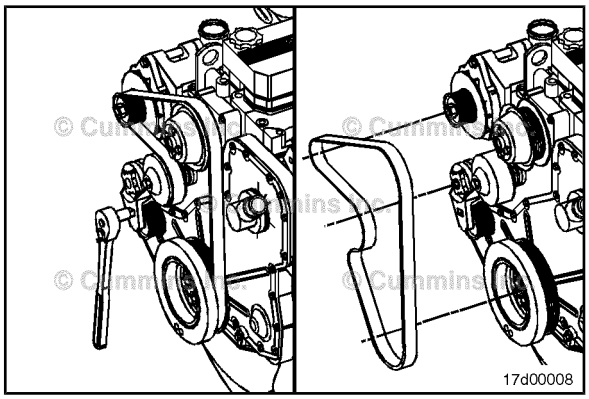


Instalação

Levante o tensionador da correia e segure-o. Instale a correia de acionamento e solte o tensionador.

NOTA: O tensionador da correia é mantido sob tensão de mola e **deve** ser girado para fora da correia de acionamento. Se girado no sentido errado, o tensionador da correia poderá ser danificado.

Dica de Serviço: Se tiver dificuldade na instalação da correia de acionamento (p. ex., se a correia parecer curta demais), coloque-a sobre as polias ranhuradas primeiro e então deslize-a sobre a polia da bomba d'água mantendo ao mesmo tempo o tensionador levantado.



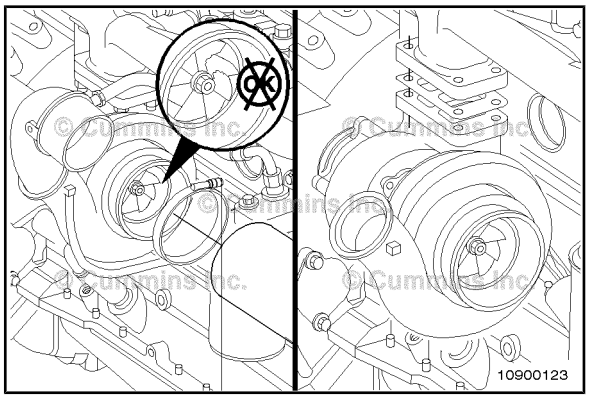
Turbocompressor

Inspeção para Reutilização

Remova o tubo de entrada do turbocompressor.

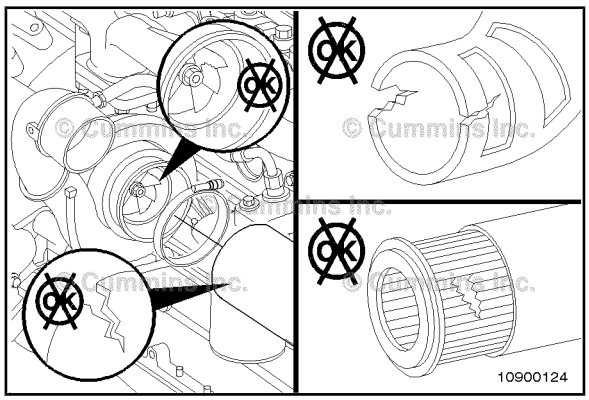
Inspecione as lâminas do rotor do compressor do turbocompressor e verifique se estão danificadas.

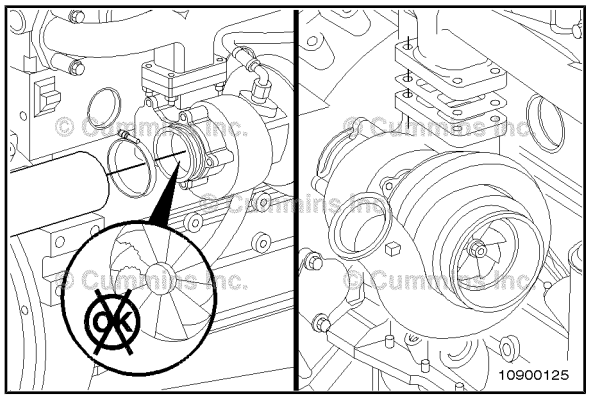
Substitua o turbocompressor se estiver danificado. Consulte um Posto Autorizado de Serviços Cummins para obter instruções para a substituição.



Se o rotor do compressor estiver danificado, inspecione a tubulação de admissão e o elemento do filtro quanto a danos.

Repare qualquer dano antes de funcionar o motor.

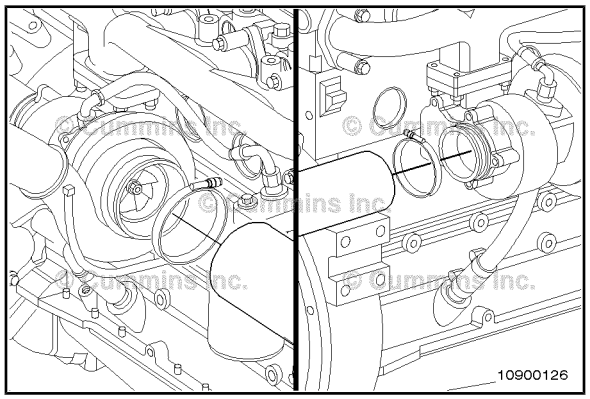




Remova a tubulação de escape do turbocompressor.

Inspecione a roda da turbina quanto a danos.

Substitua o turbocompressor se estiver danificado. Consulte um Posto Autorizado de Serviços Cummins para obter instruções para a substituição.



Instale o tubo de admissão e aperte a braçadeira.

Instale o tubo de escape e aperte a braçadeira.

Valor de Torque: 8 N•m [71 lb-pol]