

# BOLETÍN TÉCNICO

BT No. 1008

Rev. 1

## **ASUNTO: Procedimiento para el ensamblaje de la válvula de inyección Ajax P-YAE-5098-T-3**

### **I. ENSAMBLAJE DE LA VALVULA**

- A. El asiento y la guía de la válvula están fijos en su posición mediante apriete por interferencia, por lo tanto, antes de instalarlos se deberían colocarse en un freezer, hielo seco o nitrógeno líquido. La intención es reducir el tamaño de la pieza con el fin de reducir la presión necesaria para su instalación.

El asiento (P-BM-10141-A) se debería instalar en el cuerpo de la válvula (P-A-2562-2) de tal manera que la parte inferior del asiento quede totalmente centrada.

La guía (P-K-7891-A) se debería instalar de tal manera que sobresalga en los laberintos de entrada de gas. La instalación correcta se puede confirmar midiendo desde la parte exterior del cuerpo en el asiento de la válvula hasta el final de la guía. Si la guía está instalada correctamente, esta medida será de 1-5/8”.

Después de su instalación, debe realizarse una perforación a la guía de válvula para permitir su lubricación. Utilice una mecha de 1/8”, coloque la mecha en el laberinto de lubricación del cuerpo de la válvula y perforo a través del laberinto.

- B. El diámetro de la guía instalada debería estar entre 0.437” - 0.438”, en el caso de que se requiera rectificar (rimar) se debería utilizar una lima (reamer) recta de 0.437”.
- C. Para realizar el acabado final del asiento se puede utilizar un equipo de asentar válvulas automotriz convencional.

Para asegurarse de que la superficie del asiento está centrado con la guía, se inserta un mandril piloto en el agujero de la guía.

Utilizando una piedra esmeril manejada con un taladro, se pilotea en el mandril y comienza el proceso de rectificado.

Al principio, la piedra deberá tocar ligeramente el asiento hasta garantizar que el asiento esta verdaderamente centrado en el cuerpo de la válvula. Si la piedra solamente toca un área muy pequeña, revise para asegurarse que el asiento está centrado en el cuerpo sin tener ninguna desviación.

El esmerilado debe continuarse hasta que la piedra marque totalmente los 360° alrededor del asiento.

- D. Una vez realizado totalmente el esmerilado de la válvula (P-BM-10140-A) se debería ajustar al asiento con un compuesto para asentamiento (lapeado) fino.
- E. Lave todas las piezas antes de proceder al armado final.
- F. Lubrique la válvula, asiento y centro de la guía con un buen aceite de motor. Instale la válvula en la guía. Instale el resorte (P-BM-10869-A) y el retenedor (P-BM-10145). Utilizando un resorte de válvula de compresor, comprima el resorte y retenedor tanto que permita exponer las dos ranuras en la parte superior del vástago de la válvula e instale los dos seguros (P-BM-10143).
- G. Instale el dispositivo para lubricación (P-BM-10046) y pre lubrique el vástago de la válvula con dos o tres bombazos de grasa para alta temperatura (P-BM-11738).

## **II. ACTUADOR DE LA VALVULA**

- A. Instale el sello (P-BM-11736-A) dentro de la camisa del pistón. La parte plana del sello debe ir hacia la válvula de inyección

Lubrique el pistón e introdúzcalo en la camisa. El pistón tiene una pequeña marca, maquinada en uno de sus extremos, la cual debe estar en la parte mas alejada de la válvula cuando se instale.

- B. Instale el “o” ring (P-BM-16348-A-215) y lubríquelo con un buen aceite de motor. Instale el ensamble pistón y camisa (P-YAE-5097-H-3) a través de la plancha retenedora de la camisa (P-A-4371-2), desde el lado del “o” ring. La brida de la camisa asentará contra el “o” ring
- C. Instale el “o” ring (P-BM-16348-A-212) y resorte (P-A-2728-A) en la tapa (P-A-2565-F-3) y coloque la tapa y el retenedor en el cuerpo de la válvula; proceda a asegurarlos con los tres tornillos (P-03CS0406PC).

- D. Instale los dos pasadores guías (P-BM-10245-B) en el cuerpo. Instale el “o” ring (P-BM-16348-214) en la ranura de la camisa de la carcaza (P-A-2561-1).
- E. Con el cuerpo de la válvula colocado en posición hacia arriba, colóquelo los seis resortes (P-BM-11654) en los espacios previstos en el cuerpo de la válvula.
- F. Cuidadosamente instale la tapa y la camisa armada en el cuerpo de la válvula

Lubrique las roscas del collar de ajuste (P-A-4370) con “never-seez” o un buen producto que garantice retirarla nuevamente con facilidad e instale el collar sobre la tapa armada

### III. ARMADO FINAL Y PREAJUSTE

- A. Instale la empacadura (P-A-2569) entre el ensamble de la válvula y el actuador

El ensamble se agarra con cuatro tornillos (P-01CS0832PC) y tuercas de ½” instaladas a través de cuatro agujeros para pernos. Estos tornillos se deben fijar bien al ensamblaje teniendo cuidado de no apretarlos demasiado. Al momento de instalar la válvula, retire y bote las dos tuercas de ½”.

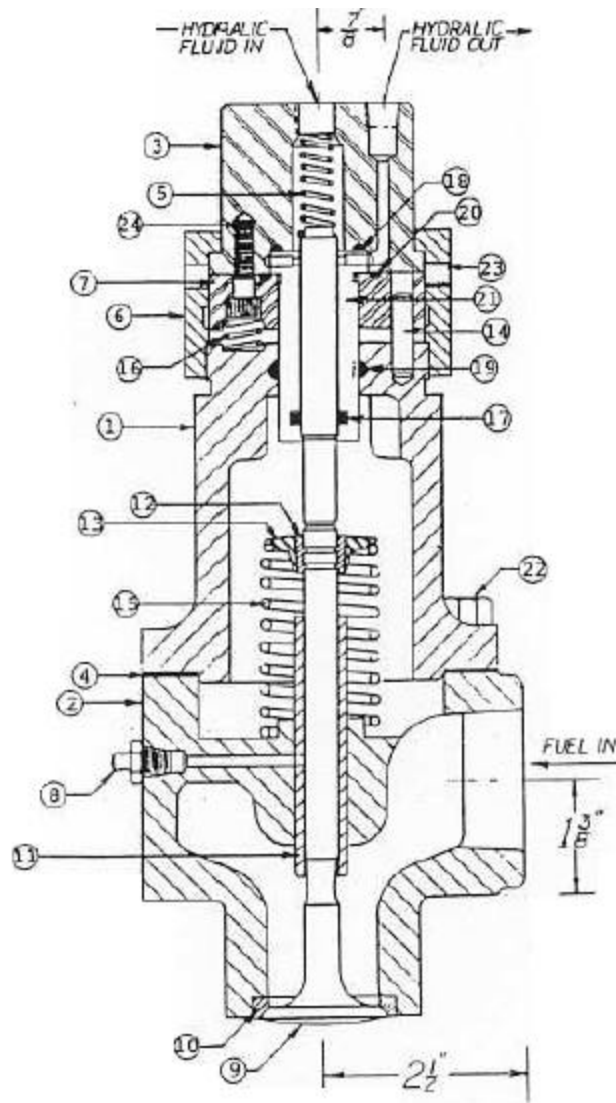
- B. Ahora se puede realizar el apretado final.

Gire el collar de ajuste en dirección contraria a las agujas del reloj (mirando desde la tapa final) hasta que la parte inferior quede afuera. ¡CUIDADO! no force el collar. Luego gire el collar en dirección contraria a las agujas del reloj.

Instale los dos enchufes en los agujeros roscados en el collar y apriételes firmemente. No los sobre apriete. Estos tornillos están previstos para evitar que el collar gire una vez instalado.

Para mayor información cocerniente a las válvulas de inyección AJAX, por favor contacte directamente al Departamento de Servicios Técnicos de **EnDyn** o a su Distribuidor local autorizado de **PowerParts®**.

01 de Junio de 1990



P-YAE-5098-T-3

Listado de materiales

Reglón	Cant.	N/P	Descripción	Reglón	Cant.	N/P	Descripción
1	1	P-A-2561-1	Cuerpo	2	1	P-A-2562-2	Cuerpo
3	1	P-A-2565-F-3	Tapa	4	1	P-A-2569	Empacadura
5	1	P-A-2728-A	Resorte	6	1	P-A-4370	Collar
7	1	P-A-4371-2	Retenedor	8	1	P-BM-10046-A	Conector
9	1	P-BM-10140-A	Válvula	10	1	P-BM-10141-A	Asiento
11	1	P-K-7891-B	Guia	12	2	P-BM-10143	Retenedores
13	1	P-BM-10145-A	Retenedor	14	2	P-BM-10245-B	Pines
15	1	P-BM-10869-A	Resorte	16	6	P-BM-11654	Resortes
17	1	P-BM-11736-A	Sello	18	1	P-BM-16348-A212	O-Ring
19	1	P-BM-16348-214	O-Ring	20	1	P-BM-16348-A215	O-Ring
21	1	P-YAE-5097-H-3	PSTN Assy	22	4	P-01CS0832PC	Tornillos
23	2	P-01SS0403PC	Tornillos				

