

# BOLETÍN TÉCNICO

T.B. No. 1033

Rev.1

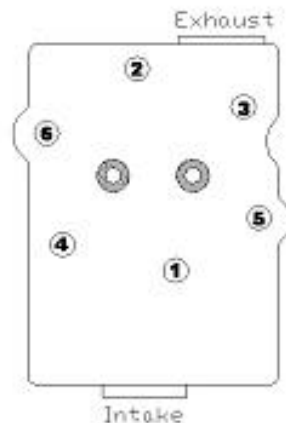
**ASUNTO:** Procedimiento para torquar Cámaras en Motores Superior de 10.5" de carrera.

**PROBLEMA:** Procedimientos de torqueo inadecuados dan como resultado deformación de las Cámaras y falla prematura de las válvulas.

## SOLUCION:

1) Con las Cámaras y Empacaduras colocadas en su lugar, lubricar las roscas de los pernos y las tuercas con una fina película de aceite lubricante SAE 30 o SAE 40. No use lubricante con base Molybdeno-disulfido (Ejemplo: "Never Seize", etc.) ya que pueden generar sobre-torque y tensiones excesivas al aplicar el torque especificado.

2) Enrosque a mano la tuerca hasta el tope de la Cámara, e instale los múltiple de admisión y escape en posición correcta con la Cámara, luego proceda a torquar cada tuerca en la secuencia indicada en el esquema mostrado abajo. Pernos de rosca gruesa han sido utilizados en las Cámaras desde 1989. El procedimiento "paso a paso" e "incremento gradual" de torque es requerido, la magnitud del incremento dependerá de si se utilizan pernos y tuercas de rosca gruesa o de rosca fina.



**Cámara de Fuerza (Parte superior)**

**Valores de Torque para empacaduras Cámara-Bloque N/P- (P-909-981-230)**

<b>Rosca Gruesa</b>	<b>Rosca Fina</b>
<b>(1" - 8 UNC)</b>	<b>(1" - 14 UNS-3A)</b>
25 FT-LBS*	25 FT-LBS*
75 FT-LBS*	150 FT-LBS
150 FT-LBS	250 FT-LBS
250 FT-LBS	380 FT-LBS
380 FT-LBS	

**\* Ir alrededor de todas las tuercas dos veces a estos niveles de torque .**

**Después de haber operado el motor y mientras se encuentra todavía caliente, retorquear las tuercas de la Cámara a 380 FT-LBS.**

**Valores de Torque para empacaduras Cámara-Bloque N/P - (P-4A-1404)**

<b>Rosca Gruesa</b>	<b>Rosca Fina</b>
<b>(1" -8 UNC)</b>	<b>(1" -14 UNS-3A)</b>
25 FT-LBS*	25 FT-LBS*
75 FT-LBS*	150 FT-LBS
150 FT-LBS	250 FT-LBS
250 FT-LBS	380 FT-LBS
380 FT-LBS	450 FT-LBS**

**\* Ir alrededor de todas la tuercas dos veces a estos niveles de torque.**

**\*\* El aumentó de anchura radial requiere un aumento del torque para alcanzar la misma compresión de la empacadura.**

**Después de haber operado el motor y mientras se encuentra todavía caliente, retorquear las tuercas de las Cámaras.**

**Para información más amplia o preguntas acerca de procedimientos de torqueo de Cámaras de Motores Superior, contactar al Departamento Técnico de EnDyn o su Distribuidor Local de EnDyn PowerParts.**