

## BOLETÍN TÉCNICO

**BT No. 1016**

**Rev. 1**

### **ASUNTO: Modificación de la sujeción de la tapa del cojinete principal en los motores Superior en “V” de 12 & 16 cilindros.**

**Problema:** Pérdida del torque de apriete en las tapas del cojinete principal, atribuido a la pérdida del ajuste de la rosca de los pernos de la tapa.

El diseño actual del bastidor del motor en “V” y el ensamble de la tapa del cojinete principal, establece el uso de cuatro (4) pernos roscados para asegurar la tapa del cojinete principal al bastidor. Se han presentado una gran cantidad de quejas con el diseño actual, que se le atribuyen a la pérdida del ajuste del perno, lo que a su vez origina la pérdida del torque de apriete de dicho perno; con la consiguiente pérdida del juego (clearance), rotura del cojinete y muchas veces rotura del cigüeñal especialmente en el cojinete central.

Para eliminar este problema crónico, **EnDyn** recomienda la modificación del Bloque Inferior y la tapa del cojinete principal por medio de la utilización de un perno mas seguro y diseñado para asegurar las tapas del cojinete principal y mantenerlo a su torque aplicado. La modificación recomendada, material y procedimientos, se muestran en el plano No. P-SK-7261, anexo.

Se recomienda que el Bloque Inferior y el ensamble del cojinete principal se transporten a las instalaciones de **EnDyn** en Alice, Texas, para realizar la modificación completa. Por favor llame a nuestro Departamento de Servicios Técnicos para hacer su cita hoy, a fin de hacer la modificación **PowerParts®** “Pernos Pasantes” en sus Bloques Inferiores de Motores Superior.

14 de Enero de 1997

**NOTES:**

- 1) DURING HAND TIGHT PRE-ASSEMBLY, ADJUST BOTTOM JAM NUT (ITEM #7) SO TO ALLOW FOR PROPER INSTALLATION OF THE COUPLER PIN IN CASTLE NUT.
- 2) APPLY LUBRIFLATE TO THREADS OF ITEMS #2 & #6 BEFORE ASSEMBLY & TORQUE NUTS TO 450 ft. lbs.
- 3) **OPTION 1:**  
AFTER TORQUING NUTS TO 450 ft. lbs. KEEP TIGHTENING UNTIL THE FIRST SLOT IN NUT LINES UP WITH THE HOLES IN THE STUD FOR COUPLER PIN INSERTION. DO NOT LOOSEN.
- 4) **OPTION 2:**  
REPLACE ELASTIC STOP NUTS AFTER RE-TORQUING MORE THAN TWICE.

**OPTION "A" - CASTLEATED NUTS**

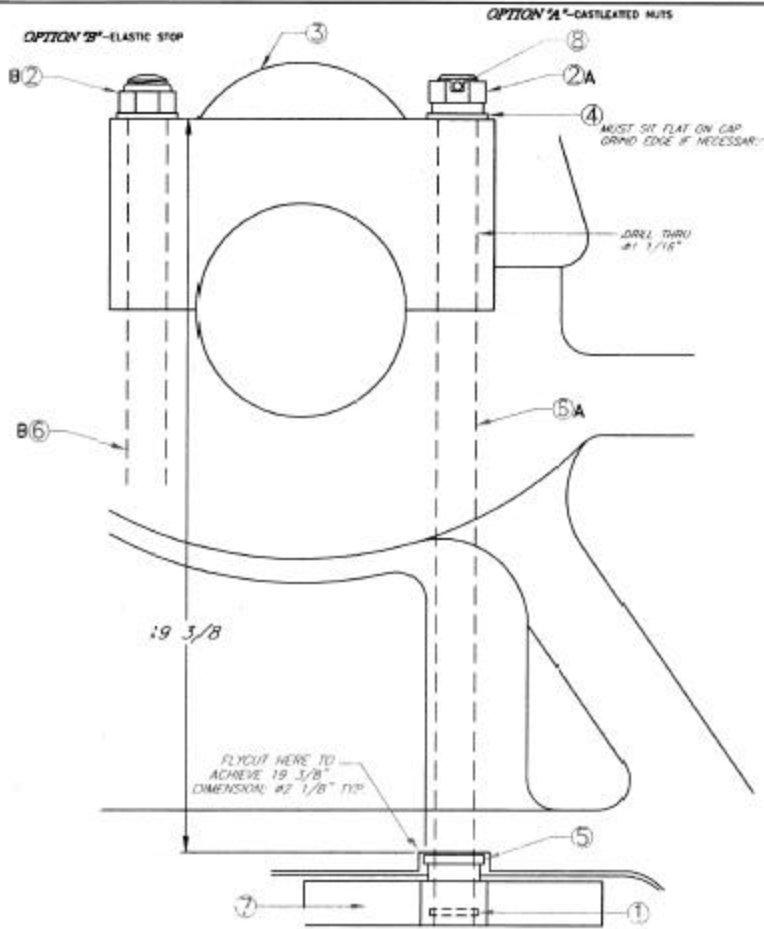
ITEM	V-12 QTY.	V-18 QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	28	36	P-002-723	ROLL PIN
2A	28	36	P-003-809	NUT
3	7	9	P-027-261	BEARING CAP
4	28	36	P-026-414	WASHER
5	28	36	P-032-972	WASHER
6A	20	36	P-032-973	STUD
7	28	36	P-032-977	NUT
8	20	36	P-08CF0800SP	COUPLER PIN

P-032-973-X KIT CONSISTS OF:  
 (4) P-002-723 (4) P-032-973  
 (4) P-003-809 (4) P-032-977  
 (4) P-026-414 (4) P-08CF0800SP  
 (4) P-032-972

**OPTION "B" - ELASTIC STOP**

ITEM	V-12 QTY.	V-18 QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	28	36	P-002-723	ROLL PIN
2B	28	36	P-01EN1600PF	NUT
3	7	9	P-027-261	BEARING CAP
4	28	36	P-026-414	WASHER
5	28	36	P-032-972	WASHER
6B	28	36	P-032-973-EN	STUD
7	28	36	P-032-977	NUT

P-032-973-X-1 KIT CONSISTS OF:  
 (4) P-002-723 (4) P-032-973-EN  
 (4) P-01EN1600PF (4) P-032-977  
 (4) P-026-414 (4) P-08CF0800SP  
 (4) P-032-972



THE MANY BEARINGS FASTENING MODIFICATIONS - VEE  
 MODEL NUMBER P-SK-7261

REV. 5