

AERA/AERSCO
AERA Technical Services Department
500 Coventry Lane, Suite 180 Crystal Lake IL 60014
Phone 888/324-2372 Fax 888/329-2372

TECHNICAL BULLETIN		
	December 2009 TB 2526	

BT 2526

Reparación Del Diámetro Inferior De Los Cilindros En
Motores Diesel Caterpillar 3400, C15 & C18

El Departamento Técnico De AERA ofrece la siguiente información respecto a la reparación del diámetro inferior de los cilindros en los motores diesel Caterpillar 3400, C15 & C18. Considere esta información cada vez que repare estos cilindros. La foto en la parte inferior retrata el daño ocasionado cuando los diámetros inferiores no están dentro de especificaciones.

VER DIAGRAMAS EN ETIQUETA SUPERIOR

Con los nuevos motores (Series C) desarrollando presiones y caballos de fuerza mas altos en los cilindros y actualizaciones de los motores mas viejos. Las condiciones de los diámetros inferiores son primordiales en la reparación del motor. Además de que los motores más viejos, posiblemente han sido reparados previamente.

Es muy importante asegurarse que la camisa está soportada adecuadamente. Algunos motores han sido actualizados desde un pistón de aluminio mas viejo a el diseño mas nuevo de pistón de acero, esto también incrementa la demanda de mantenimiento de los componentes de los cilindros, Las tolerancias de los pistones de las mas nuevas tecnologías son mas justas que las de los pistones de aluminio anteriores Para controlar el movimiento de la camisa y prevenir una falla costosa.

El proceso para reparar el alojamiento inferior de la camisa se hace con un tope, técnica de rectificado de diámetro y una camisa para reparar el diámetro inferior 4W6061. Para hacer esto el bloque de cilindros es maquinado a un diámetro sobre medida específico y a una profundidad determinada para crear la adecuada presión de ajuste en el diámetro del cilindro. El tope es marcado abajo en Figura 2. Ayuda a retener la camisa y crea un buen sello cuando la camisa toca el fondo

AERA proporciona estos datos, habiéndolos obtenido de las mejores fuentes de información y no asume ninguna responsabilidad por la precisión o exactitud de los mismos o por la interpretación o uso que se haga de este boletín. Los socios de AERA no están autorizados a reproducir o distribuir este material en cualquier forma, o hacerlos llegar a sus sucursales, divisiones o subsidiarias, etc. en un domicilio diferente.

© Derechos de autor AERA 2006



Referencia:	
--------------------	--

TECHNICAL BULLETIN



December 2009

TB 2526

VER DIAGRAMAS EN ETIQUETA SUPERIOR

Las dimensiones sobre medida deben maquinarse dentro del bloque de cilindros (mostrado arriba) para recibir el inserto 4W6061 y crear la presión adecuada y son las siguientes:

Profundidad de maquinado 8.826" +/- .010" (224.19 +/- 0.25 mm)

Departamento Técnico De AERA.

AERA proporciona estos datos, habiéndolos obtenido de las mejores fuentes de información y no asume ninguna responsabilidad por la precisión o exactitud de los mismos o por la interpretación o uso que se haga de este boletín. Los socios de AERA no están autorizados a reproducir o distribuir este material en cualquier forma, o hacerlos llegar a sus sucursales, divisiones o subsidiarias, etc. en un domicilio diferente.

© Derechos de autor AERA 2006



Referencia:

TECHNICAL BULLETIN



December 2009

TB 2526

Bulletin Diagram: FIGURE 1. CYLINDER LINER DAMAGE - CYLINDER BLOCK



AERA proporciona estos datos, habiéndolos obtenido de las mejores fuentes de información y no asume ninguna responsabilidad por la precisión o exactitud de los mismos o por la interpretación o uso que se haga de este boletín. Los socios de AERA no están autorizados a reproducir o distribuir este material en cualquier forma, o hacerlos llegar a sus sucursales, divisiones o subsidiarias, etc. en un domicilio diferente.

© Derechos de autor AERA 2006



Referencia:

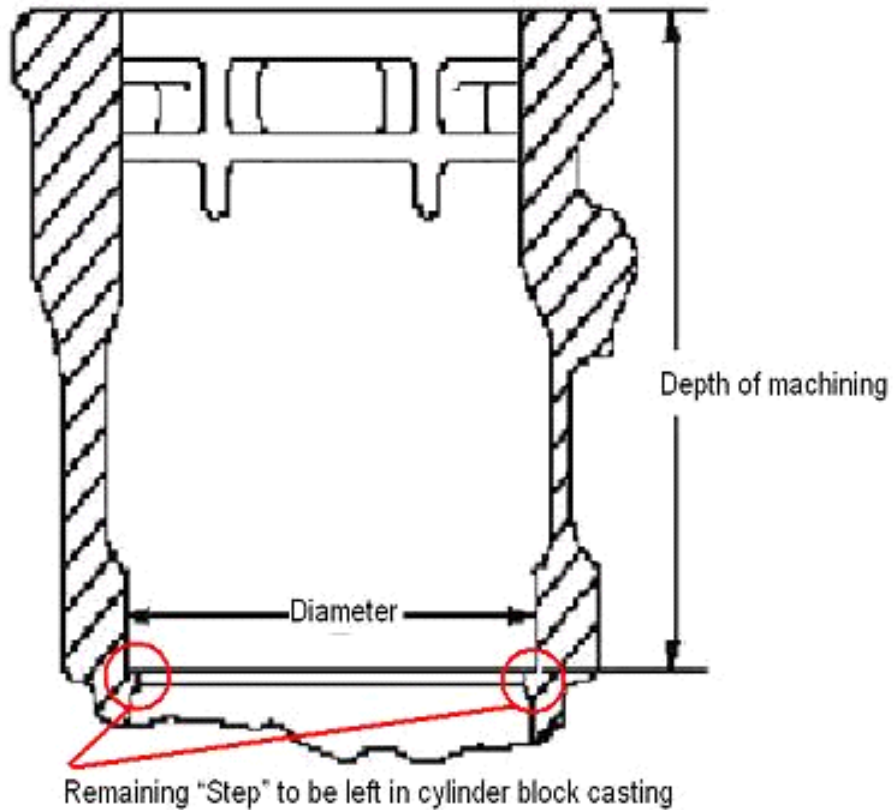
TECHNICAL BULLETIN



December 2009

TB 2526

Bulletin Diagram: FIGURE 2. CYLINDER BLOCK MACHINING LOCATIONS - CYLINDER BLOCK



AERA proporciona estos datos, habiéndolos obtenido de las mejores fuentes de información y no asume ninguna responsabilidad por la precisión o exactitud de los mismos o por la interpretación o uso que se haga de este boletín. Los socios de AERA no están autorizados a reproducir o distribuir este material en cualquier forma, o hacerlos llegar a sus sucursales, divisiones o subsidiarias, etc. en un domicilio diferente.

© Derechos de autor AERA 2006



Referencia:

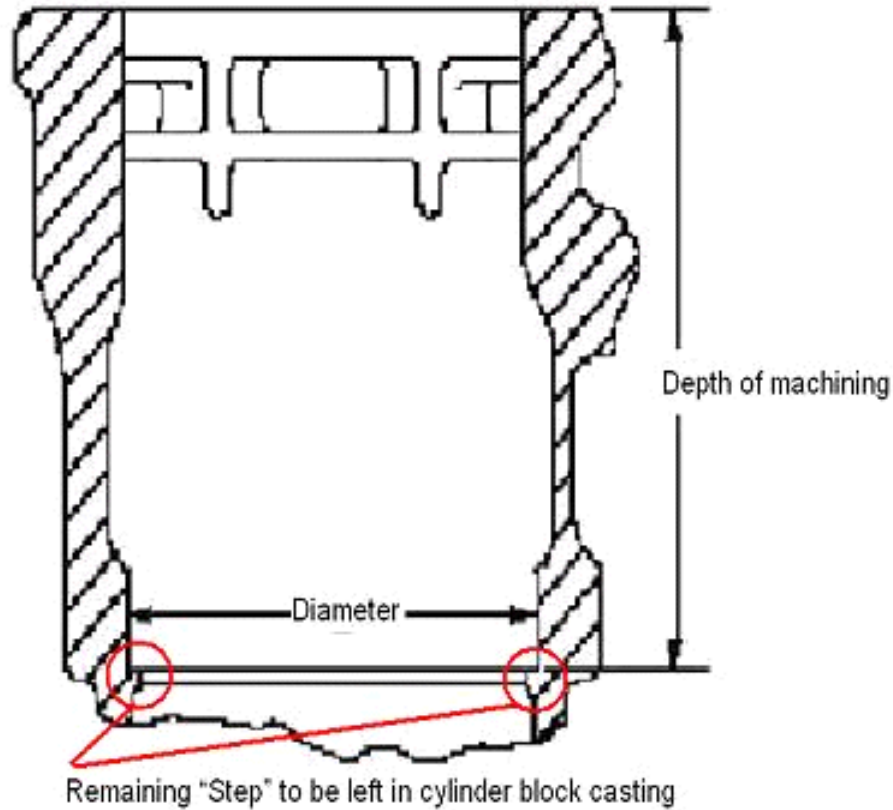
TECHNICAL BULLETIN



December 2009

TB 2526

Bulletin Diagram: CYLINDER BLOCK MACHNING LOCATIONS



AERA proporciona estos datos, habiéndolos obtenido de las mejores fuentes de información y no asume ninguna responsabilidad por la precisión o exactitud de los mismos o por la interpretación o uso que se haga de este boletín. Los socios de AERA no están autorizados a reproducir o distribuir este material en cualquier forma, o hacerlos llegar a sus sucursales, divisiones o subsidiarias, etc. en un domicilio diferente.

© Derechos de autor AERA 2006



Referencia: