



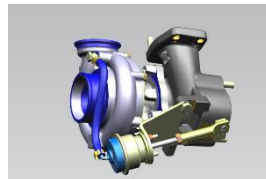
**Fecha:** Julio '2019

**Distribución:** I

**Substituye:** 09/75 SU

**Grupo:** 09/76 SU

**Servicio Autobuses**



Información de servicio para incluir en la carpeta (SI)  
Información de servicio para consultar en el portal ( )

**At'n. Gerente de Servicio  
Gerente de Postventa**

## **Ensamble Correcto de la Tubería de Admisión CAC (Salida del Turbo y Entrada al Motor) en Unidades MBO y MBCO BlueTec 5 (BM .685.282; 685.284; 685.290, 685.295, 382.311, 382.333, 384)**

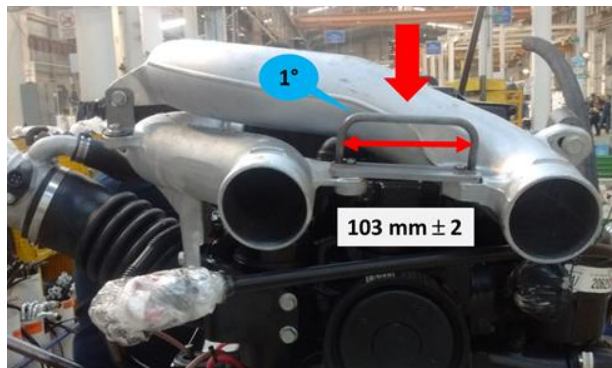
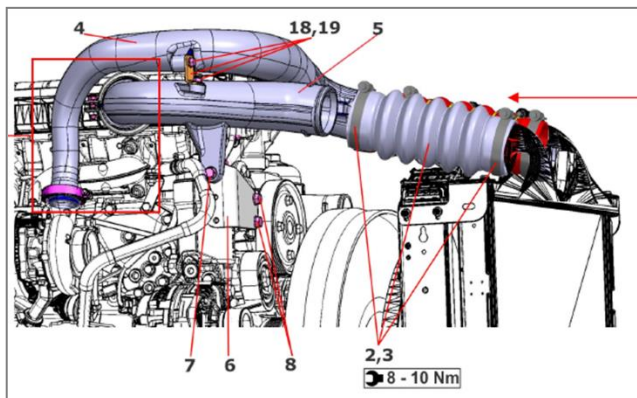
Mejora incorporada en la producción:

En el No. de serie: 3MBAA2DPXJM065274

Fecha: 16-Junio-2017

**Descripción de las modificaciones:** Esta Información de servicio

Reemplaza la versión anterior, con fecha de Enero 2018. Se ha modificado las instrucciones de trabajo y se modificaron los términos de la aplicación de garantía.



## **Ensamble correcto de la tubería de aire de admisión (salida del turbo y entrada al motor)**

Se emite esta Información de Servicio con el fin de dar recomendaciones para el correcto ensamble de las tuberías de aire de admisión del motor en los modelos MBO y MBCO BlueTec 5.

### **IMPORTANTE**

**Un ensamble incorrecto, desalineado o forzado puede provocar daños en O-rings, en la tubería, tornillos de fijación, soportes e incluso el turbocargador afectando el desempeño de la unidad,** por lo que es importante seguir la secuencia de ensamble abajo indicada. Ver números ordinales en círculo azul.

1. Hacer un ensamble instalando sin apretar todos los componentes (tubos, soportes, abrazaderas, tuercas y tornillos) ver **Figuras 1 y 2**. Este ensamble permitirá que cada uno de los componentes adopten una posición que facilite su alineación.
2. Verificar la distancia entre los tubos principales marcada en la **Figura 2**, apoyándose del dispositivo de alineación, el cuál es una herramienta de fabricación propia. Ver **Anexo 1** al final de este documento.
3. Apretar gradualmente cada uno de los componentes de acuerdo al orden indicado en las **Figuras 2, 3 y 4**, hasta alcanzar el torque especificado, cuidando mantener la distancia marcada en la **Figura 2**.

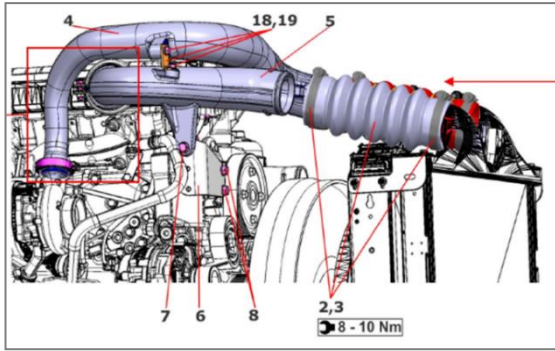


Figura 1.

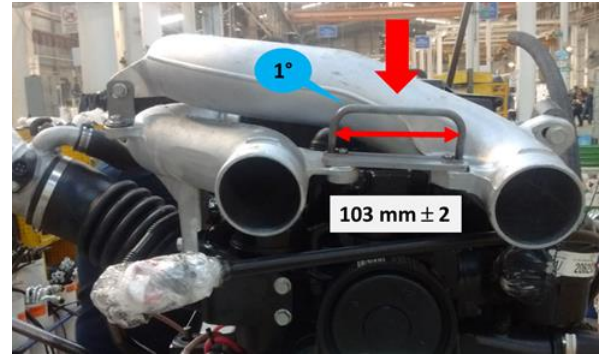


Figura 2.

4. Continuar con la secuencia de apriete indicada a continuación. Ver **Figuras 3 y 4.**

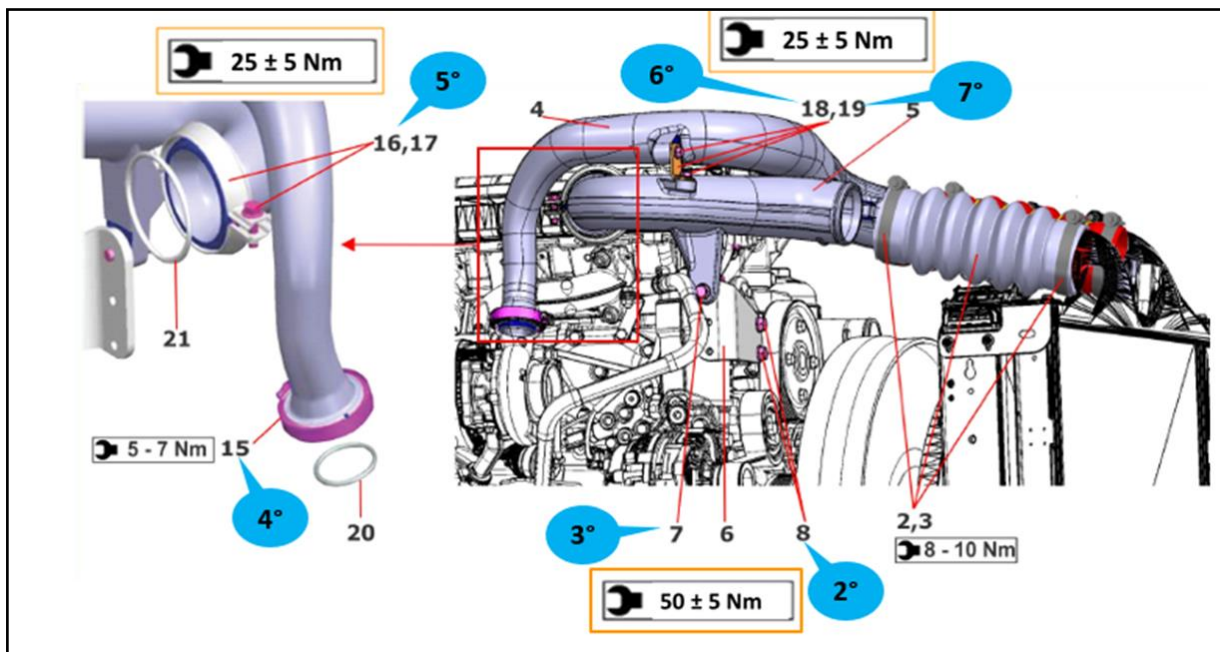


Figura 3.

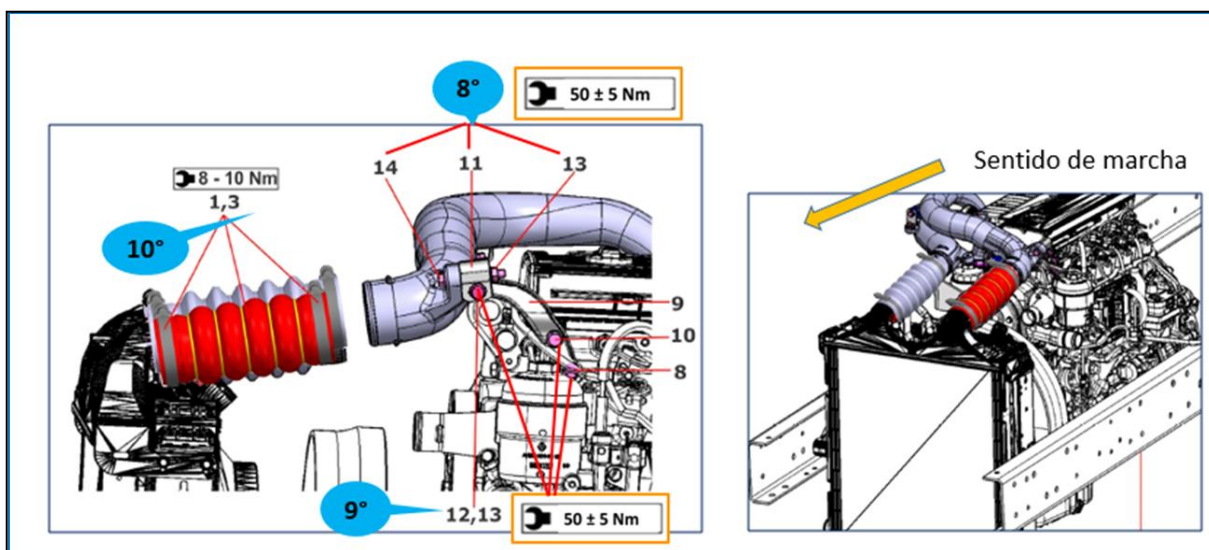


Figura 4.

### Especificación de apriete

Componente	Medida del tornillo	Especificación de apriete (Nm)
Abrazadera	M6	8 a 10
Tornillos de fijación tubería/soporte	M8	25 (±5)
Tornillos de fijación tubería/soporte	M8	50 (±5)

Tabla 1.

### GARANTIA

Se aplica garantía normal, es decir, para los vehículos que se encuentren dentro del periodo de garantía, las piezas y trabajos descritos en esta información de servicio se realizarán sin costo para el cliente. En caso contrario, el cliente o usuario será responsable de pagar el costo de los materiales y mano de obra que se generen por los trabajos mencionados en la presente.

Al presentar reclamos, indique el número de esta información de servicio, y use la información sobre el código de daño y el tiempo estándar de la **Tabla 2**.

Clave de avería	Nº de operación	Descripción	Tiempo (horas)
0930838	09-8670-01	Conducto de aire de sobrealimentación delante del enfriador de aire	0.5
	09-8680-01	Conducto de aire de sobrealimentación detrás del enfriador de aire	0.5

**Tabla 2. Información sobre código de daños, operación y tiempo estándar**

**¡Su opinión es muy importante!**

Si usted ha encontrado alguna instrucción de difícil comprensión o quiera presentar alguna sugerencia sobre el contenido de esta información de servicio, por favor entre en contacto con nosotros

Por e-mail:

[literatura-mbbuses@daimler.com](mailto:literatura-mbbuses@daimler.com)

Atentamente



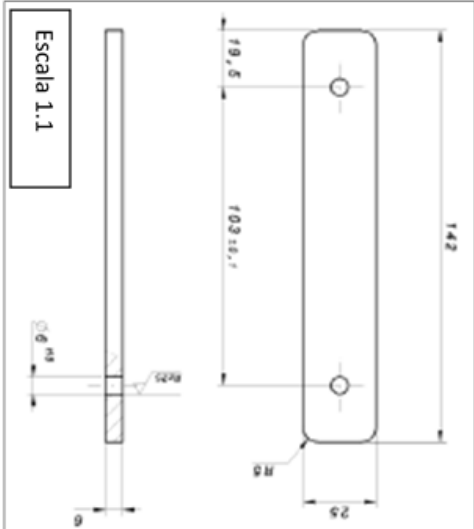
Próspero Garay

Gerencia de Soporte de Producto Autobuses

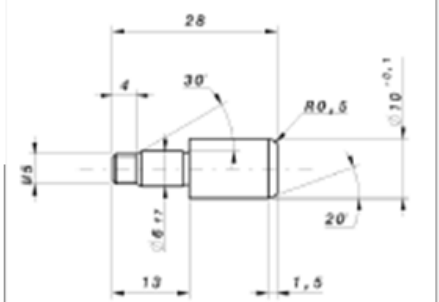


Carlos García

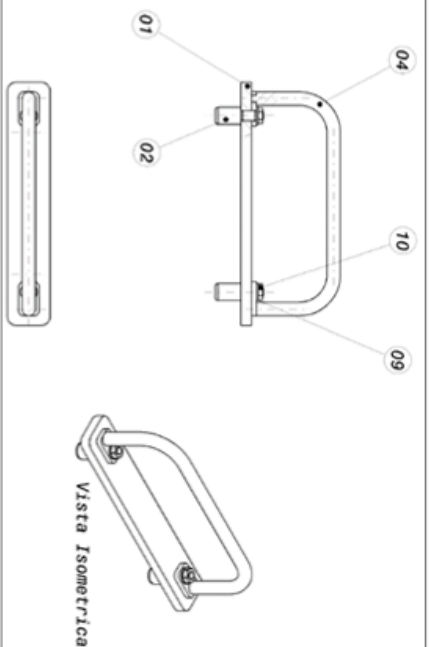
## Anexo 1. Dibujo de dispositivo para alinear.



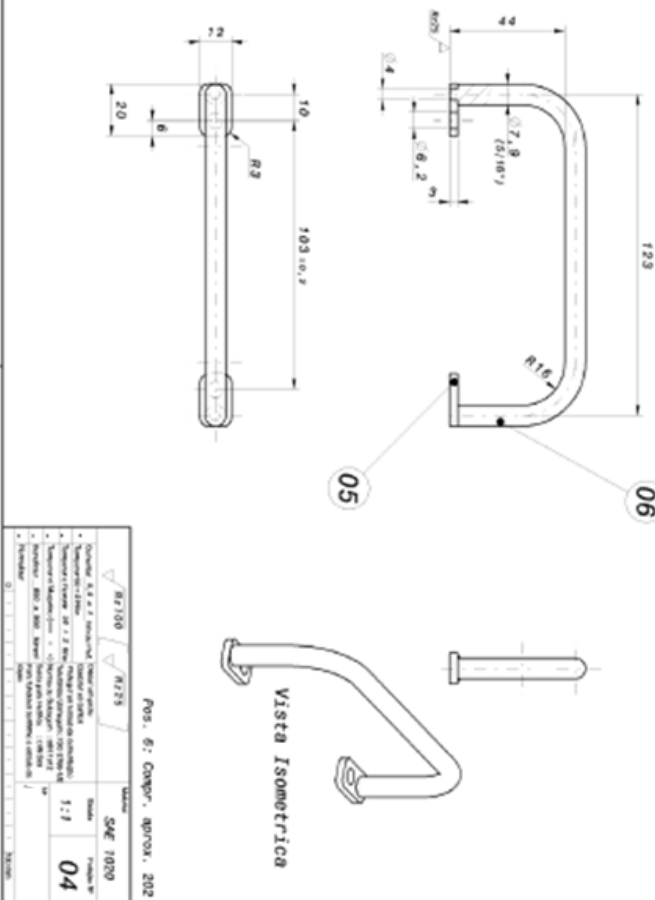
### Escala 1.1



## Escala 1.2



### Vista Isométrica



### Vista Isométrica

[illegible]

10	2	Tornillo M5		ISO 8675			
9	2	Arandela φM5		ISO 7089			
8							
7							
6	1	Asa	SAE 1020		φ7.9 (5/16")x202		
5	2	Catza	SAE 1020		3x12x20		
4	1	Conjunto soldado			Pos. 5 y 6		
3							
2	2	Pino	SAE 8640		φ10X28		81
1	1	Base	SAE 1020				
Pos.	Eq.	Descripción	Material	Norma	Medidas acabadas	Observaciones	

<p><b>RZ100</b></p> <p>Comentário: 0, 6 e 1 mm de Prof.</p> <p>Temperatura: 90 ± 2 Hitz</p> <p>Temperatura e Movimento: 56 ± 2 Hitz</p> <p>Temperatura e Movimento: (— = —)</p> <p>Indicador: 300 e 900 Nmm</p> <p>Normalizar</p>	<p><b>RZ25</b></p> <p>Quebra em pedo</p> <p>Produção de estiramento</p> <p>Tolerância (Lungum): ISO 2796-1Z</p> <p>Norma de Produção: DIN 9112</p> <p>Sendo para aplicação: DIN 509</p> <p>Para funções conformes e especiais da</p>	<p>SAE 1020</p> <p>1:1</p> <p>01</p>
---	--	--------------------------------------