

Fig. 36 — Instalación de Placa de Extremo de Retención. Típico

lbs/pie hasta que la pestaña de la cubierta toque la junta.

24. Instale un tornillo de cabeza hexagonal de $\frac{3}{8}$ x 16, apretándolo con los dedos, en el extremo del eje del rotor. Usando una llave de torsión, compruebe la

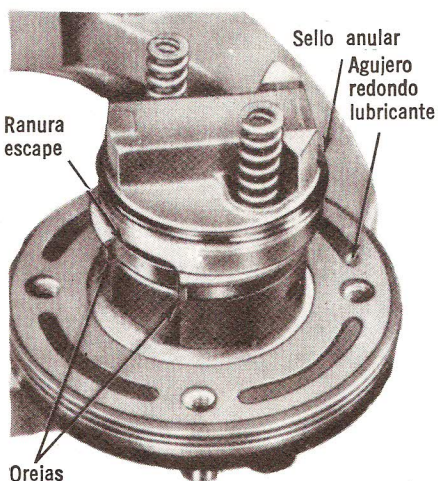


Fig. 37 — Instalación de Válvula y Resorte de Presión. Típico

torsión de admisión del eje (Fig. 39). La torsión no debe ser mayor de 15 lbs/pulg. Si es mayor, afloje ligeramente los tornillos de retención, gire el eje del rotor, apriete nuevamente los tornillos en forma uniforme y vuelva a comprobar la torsión del eje. **No se debe usar la bomba si la torsión del eje es mayor de 15 lbs/pulg.**

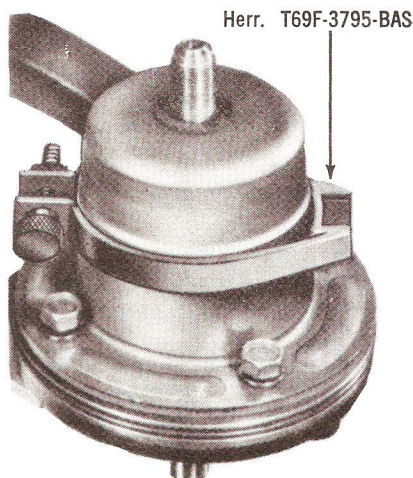


Fig. 38 — Instalación de Cubierta de Bomba. Típico

25. Suelte el pasador en el dispositivo de sujeción del banco y gire la bomba hacia atrás y adelante. Si hay cascabeleo, los resortes de la placa de presión se salieron de sus asientos y deben reinstalarse.

26. Instale el sello anular del depósito en la placa de la cubierta, teniendo cuidado de no torcer el sello anular. Aplique vaselina

al sello y al diámetro interior de la pestaña del depósito.

27. Instale el depósito y alinee la muesca en la pestaña del depósito con la del diámetro exte-

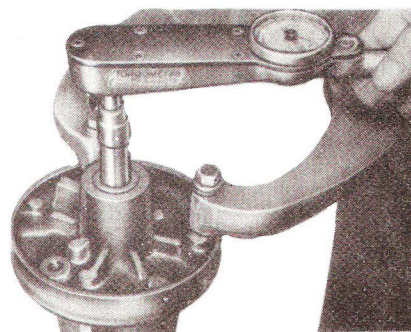


Fig. 39 — Torsión Giratoria de Bomba. Comprobación. Típico

rior de la placa de la cubierta de la bomba y buje. Usando un martillo de plástico o caucho, golpee ligeramente la **parte posterior de las esquinas exteriores** del depósito para evitar daño.

28. Inspeccione el conjunto para determinar si el depósito está asentado en la placa de la cubierta.

29. Instale la placa de identificación de servicio en la conexión de salida de la válvula.

30. Instale la tuerca de la conexión de salida de la válvula y apriétela a 43-47 lbs/pie.

31. Invierta la bomba.

32. Si se desmontó la polea, instale la polea correcta usando la Herramienta T69F-3733-BAS.

33. Retire la bomba del soporte T57L-500-A.