

4 REPARACION

Muchas de las operaciones de reparación del motor de arranque no requieren el desarme total del mismo.

En las operaciones de:

- a) Reemplazo del inducido.
- b) Torneado del colector.
- c) Reemplazo de escobillas.

Se han omitido las operaciones de desarme previas necesarias para ganar acceso a dichas piezas.

REEMPLAZO DEL MOTOR DE ARRANQUE

1. Desconecte el cable del terminal del motor de arranque.
2. Saque los tornillos que sujetan el arranque al motor del vehículo.
3. Desmonte el motor de arranque y el cubrepolvo.
4. Aplique un compuesto adhesivo sellador apropiado a la parte del cubrepolvo donde apoya el cubrepolvo. Aplique adhesivo también al cubrepolvo.
5. Instale el motor de arranque nuevo en el cubrevolante. Coloque los tornillos de sujeción.
6. Apriételos alternadamente con la mano lo más posible. Luego apriételos a la torsión especificada.
7. Conecte el cable de alimentación de corriente.

REPARACION

DESARME MOTOR DE ARRANQUE

Para el desarme del motor de arranque utilice la Figura 11 como referencia.

1. Quite el tornillo de sujeción de la abrazadera de la tapa de las escobillas y retire la abrazadera.
2. Retire el puente de unión entre el borne del solenoide y el correspondiente del motor de arranque.
3. Saque los dos tornillos de sujeción del cuerpo del solenoide. Retire la junta retén de caucho. Saque el solenoide.

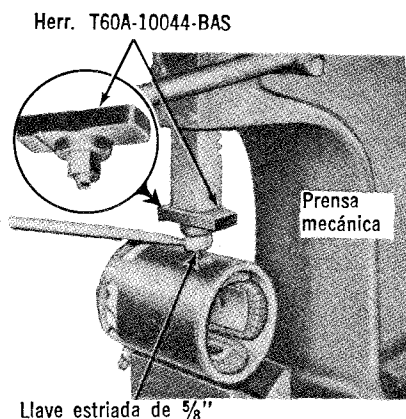


Fig. 10 — Desarme de las piezas polares.

4. Evite que se desarme el núcleo y el resorte.
5. Apoye el extremo de los resortes de las escobillas sobre los bordes de los correspondientes alojamientos.
6. Saque los tornillos de sujeción de la tapa portaescobillas.
7. Corra todo hacia atrás el piñón de mando y desenganche la palanca de mando. Retire la tapa posterior y el inducido.
8. Si fuera necesario desarme el conjunto de impulsor, saque el aro retén del eje del inducido con una herramienta adecuada. Saque la tapa intermedia.
9. Saque los tornillos de sujeción de los cables de las escobillas de masa a la cubierta del motor.

10. Si las pruebas realizadas lo aconsejan, utilizando la herramienta T60A-10044-BAS, una llave estriada de 5/8" y una prensa mecánica (Figura 10), extraiga los tornillos de sujeción de las piezas polares. La prensa evitará que la herramienta zafe cuando se está aflojando un tornillo. Desuelda los terminales del circuito inductor.

11. Retire los inductores y las piezas polares.

12. Saque la tuerca, la arandela, el aislador y el terminal de la cubierta. Elimine todos los restos de la soldadura de la ranura del terminal.

LIMPIEZA E INSPECCION

1. Limpie los inductores, el inducido y el eje con un trapo limpio. Lave las restantes piezas en tetracloruro de carbono limpio y séquelas con aire a presión.

2. Haga una prueba de continuidad del circuito inductor. Pruebe el inducido por derivaciones a masa y/o circuitos abiertos.

3. Controle la excentricidad del colector (Figura 12), apoyando el eje del inducido sobre dos soportes "V". Tornee el colector si fuera necesario.

4. Inspeccione los cojinetes de apoyo del eje del inducido para ver si están excesivamente gastados. Verifique el eje en la zona de apoyo. Si fuera necesario púlalo para eliminar pequeñas asperezas. Verifique que el material aislante entre delgas quede a la altura especificada respecto de las delgas.

5. Controle la tensión de los resortes portaescobillas.

6. Controle la tapa portaescobillas y verifique que las escobillas correspondientes estén aisladas. Verifique el desgaste de las escobillas.

7. Efectúe los reemplazos y/o reparaciones necesarias.

MOTOR DE ARRANQUE ARMADO

Para el armado del motor de arranque utilice la Figura 11 como referencia.

1. Instale el terminal del motor de arranque, las arandelas y la tuerca. Asegúrese que la incisión del tornillo quede perpendicular al borde de la cubierta.

2. Coloque los inductores y las piezas polares con la herramienta T60A-10044-BAS, una llave estriada de 5/8", y una prensa mecánica (Figura 10). Cuando apriete los tornillos de las piezas polares, dé unos golpes a la cubierta con un martillo de plástico, para alinear y posicionar las piezas polares.

3. Suelde los terminales de los inductores al terminal de la cubierta con un soldador adecuado.