

Quejas

Fuga por el sello frontal, baja salida en la bomba

Quejas Secundarias:

- Claro excesivo entre el cuello y el buje

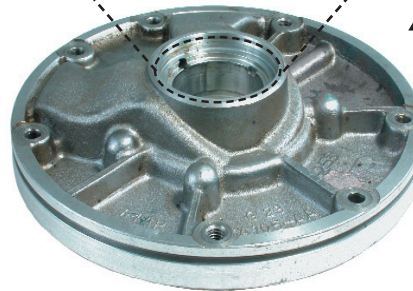
Causa

Los bujes de reemplazo no tienen suficiente espesor, lo cual resulta en un claro excesivo entre el cuello y el buje

Corrección

Este buje de tipo sin terminar es un poco más grande que el original y está hecho con un recubrimiento de respaldo de acero.

BUJE DE BOMBA SIN TERMINAR



Importante
Nota: Se requiere
maquinar
después de
instalar

Parte No. 36002-01

1 Buje Frontal de Bomba

RESUMEN POR PARTE DE SONNAX

Sonnax ahora ofrece un buje frontal para bomba de E4OD, AOD, y E, C6 del tipo sin terminar con número 36002-01. El buje es de bronce con respaldo de acero, y cuando es instalado permite que de .008" a .010" de material sea removido para mantener un claro correcto entre el cuello y el buje.



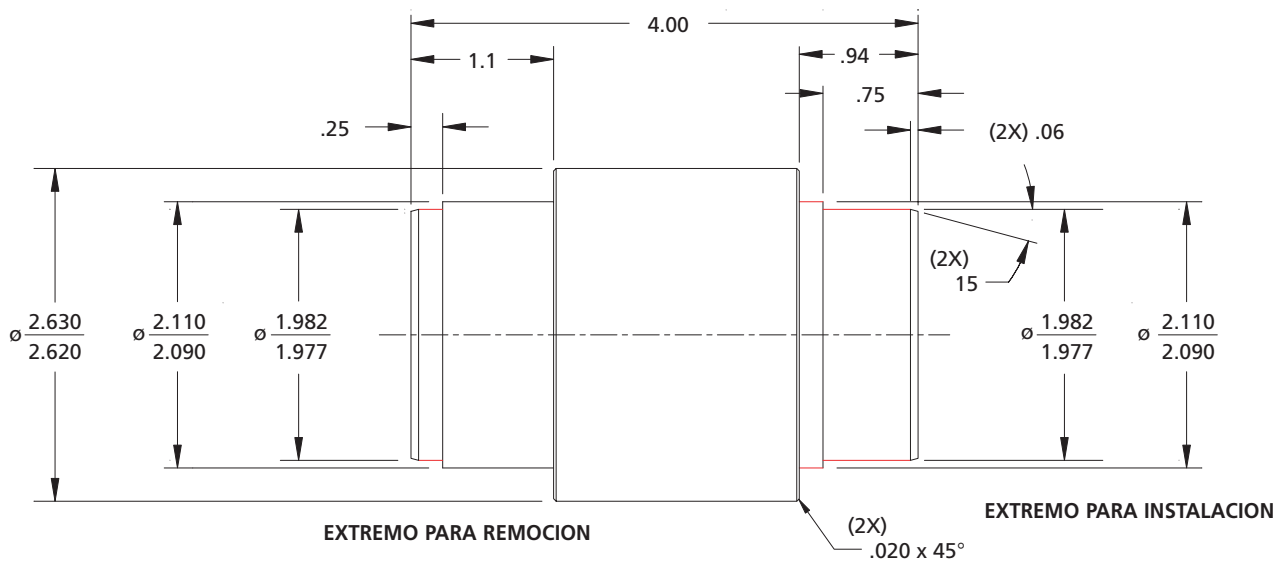
Buje de la bomba de tipo sin terminar

INSTRUCCIONES DE MAQUINADO E INSTALACION

Herramientas Requeridas:

Prensa para ejes, perno guía (para botar ó instalar bujes) torno de 3 mordazas de capacidad de 11.0" en diámetro mínimo, indicador magnético de pedestal, indicador de carátula, buril con punta de carburo, y medidor de diámetros internos (de 2.1242" / a Diámetro 2.1252")

Nota: Este es un dibujo de como debe verse el perno guía.



PROCEDIMIENTO:

1. Remueva el sello de la caja.
2. Utilice una prensa para ejes y el perno guía para remover el buje original de la caja de la bomba.
3. Utilice la prensa para ejes y el perno guía para instalar el buje de reemplazo a una profundidad adecuada, entre, .020-.060 por debajo del reborde.

Nota: Asegúrese que la entrada de la vena de lubricación quede en el lado del engrane de la bomba.

4. Sujete por el diámetro externo, teniendo cuidado de no marcar la superficie, marque el diámetro interno del orificio del sello donde esta colocado, deberá estar dentro de .0005" T.I.R.

Nota: Todas las carcasas de bomba (E4OD, AOD&E, C6) deben ser sujetadas por su diámetro mayor donde está el sello o-ring. Este diámetro corre con el diámetro interno donde el buje es presionado.

5. Maquine el diámetro interno del buje a 2.1240"/2.1250", de diámetro, el acabado deberá ser de 16 a 32 micro pulgadas mínimo.