

Locomotive Pointers



Technical Publications

INSTALACION DE INTERPOLOS

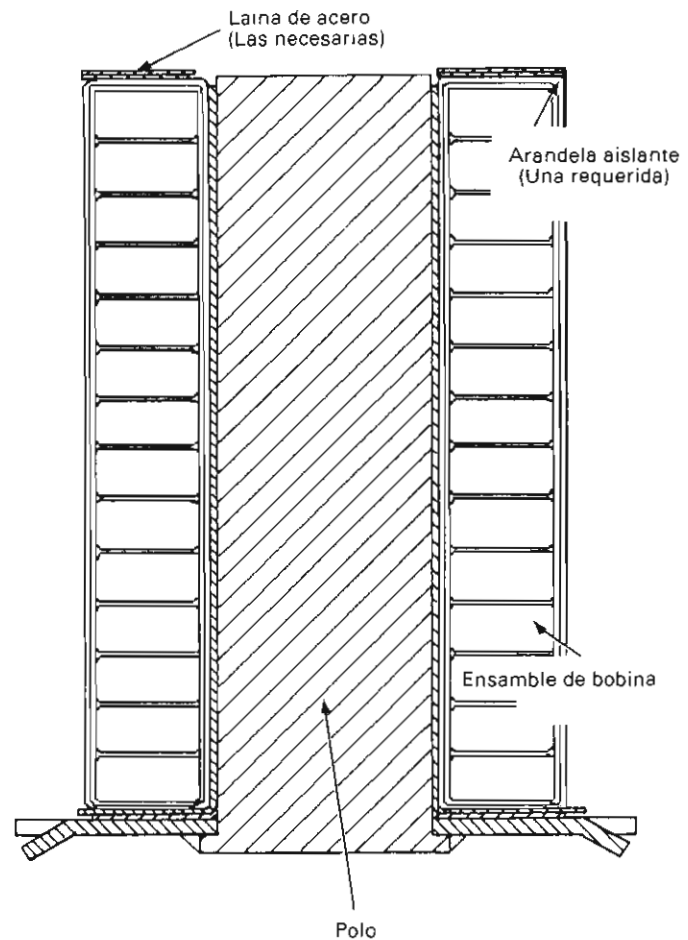
Las Instrucciones de Mantenimiento M.I. 3950-4, Rev. B, fechadas Enero de 1978 indican en el párrafo subtulado "Instalación de Interpolos" que las bobinas se identifican con una cinta numerada (número pintado en bobinas anteriores) para indicar el número de laines de acero que son necesarias para obtener la altura adecuada de la bobina y mantenerla firmemente sujeta. Sin embargo, las Instrucciones no mencionan la arandela aislante que también se requiere.

Por ejemplo, si la cinta de identificación muestra el dígito "0", la bobina deberá quedar ensamblada con la arandela aislante sin ninguna laina de acero. Si la cinta de identificación muestra el dígito "4" en la bobina, se derán colocar 4 laines más la arandela aislante. Notese que la arandela aislante es la que se aplica primero, Fig. 1; directamente junto al aislamiento de la bobina y posteriormente se coloca el número de laines según sea necesario.

Estos mismos requerimientos son aplicables a los motores de tracción D87 de los que se habla en el M.I. 3953-4; sin embargo, en esta publicación sí se menciona la arandela aislante.

PATRONES DE CALIBRACION DE INYECTORES Y TOBERAS PARA MOTOR 710

El inyector de combustible 5226700 se introdujo junto con el motor turbocargado 710G. Este inyector tiene un mayor diámetro en el émbolo. Con objeto de que nuestros clientes que cuentan con instalaciones para reconstruir y recalibrar inyectores dispongan de elementos para determinar los límites aceptables de entrega de estos inyectores en el momento de ajustarlos en el banco de calibración, EMD pone a disposición los siguientes inyectores patrones. Estos pueden ser adquiridos en conjunto como juego, el cual incluye un maletín para transportación y almacenaje que contiene ambos inyectores.



30303

Fig.1 - Interpolo y conjunto de bobinas

<u>Juego patrón</u>	<u>Patrón alto</u>
40002764	40002765
<u>Patrón bajo</u>	<u>Inyector aplicable</u>
40002766	5226700
	9565086
	INTERCAMBIO

También se dispone de las toberas patrón para medir el flujo de aire en las toberas 5226131 que utiliza el inyector del motor 710G.

<u>Patrón alto</u>	<u>Patrón bajo</u>
9564645	9564646

Se dispone también de juegos de partes para reparar inyectores 5226700:

Juego P/N 5226639

Consiste de:

- 1 Sello
- 1 Resorte de válvula
- 2 Filtros
- 2 Empaques

Juego P/N 5226642

Consiste de:

- 1 Caja de válvula check
- 1 Espaciador
- 1 Válvula check
- 1 Resorte de válvula
- 1 Caja del resorte
- 1 Asiento del resorte

Juego P/N 5226649

Consiste de:

- 1 Conjunto de tobera
- 1 Sello
- 1 Resorte de válvula
- 2 Filtros
- 2 Empaques

MODIFICATION DE LAS ESPECIFICACIONES PARA EL TIEMPO DE DRENADO DE LOS AJUSTADORES HIDRAULICOS

El presente artículo sustituye al que apareció en el Pointers No. 2S de Febrero de 1985 sobre este asunto. El artículo previo se refería al cambio de las especificaciones de EMD para el tiempo "Mínimo" de drenado de los ajustadores hidráulicos que era de 10 segundos y se estableció en 20 segundos cuando se encontrara el aceite de prueba a una temperatura de 75° F (valor base).

La especificación se ha vuelto a modificar para incrementar el valor de descarga "Maximo" de 40 a 60 segundos de modo que se incremente el valor

"Promedio" de tiempo de drenado con el aceite de prueba a una temperatura de 75° F.

La modificación que se está efectuando a las especificaciones tiene por objeto el asegurar que los ajustadores hidráulicos cumplan con los requerimientos de funcionamiento necesarios para que los conjuntos de potencia de producción actual lleguen al término de vida económica esperado. Todos los ajustadores hidráulicos fabricados por EMD a partir de Octubre de 1986 cumplen con esta nueva especificación.

Temperatura del ajustador del lubricante (grados F)	Tiempo mínimo de drenado en segundos	Tiempo máximo de drenado en segundos
60	32.3	97.0
65	27.4	82.2
70	23.3	70.0
75 (base)	20.0	60.0
80	17.3	51.9
85	15.1	45.3
90	13.3	40.0
95	11.8	35.5
100	10.5	31.5

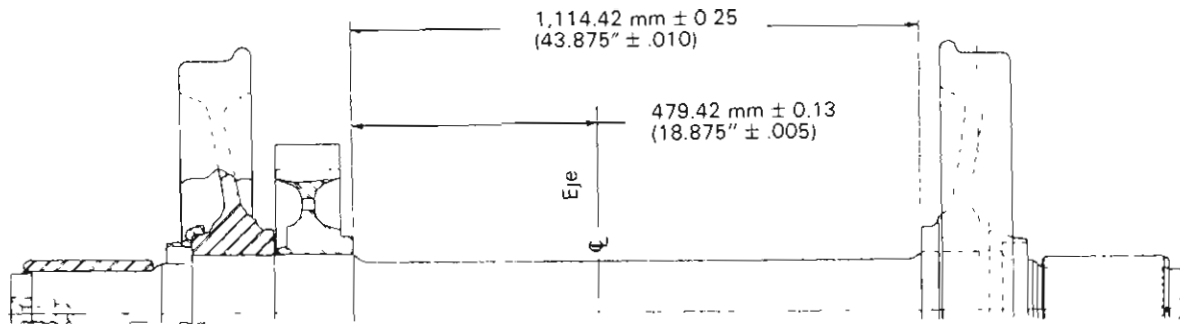
CORRECCIONES A LAS INSTRUCCIONES DE MANTENIMIENTO M.I. 1518 (REV. "E")

La recién publicada revisión "E" de las Instrucciones de Mantenimiento M.I. 1518 (titulada "RUEDAS, EJES, ENGRANES MOTRICES Y PIÑONES"), contiene un error en la conversión de la velocidad en la nota de precaución localizada en la parte inferior de la página 2. La velocidad se indica como 69 KPH (65 MPH) debiendo decir 100 KPH (65 MPH). Favor de cambiar la nota como sigue:

PRECAUCION

No se recomienda el contorno de ruedas Unipoint para velocidades superiores a 100 KPH (65 MPH). La conicidad mayormente efectiva del perfil de ruedas Unipoint reduce la velocidad a la cula ocurre el cabeceo lateral. A velocidades superiores a los 100 KPH (65 MPH) ocurrirá un cabeceo lateral lo suficientemente fuerte como para que se derrame el aceite de lubricación de los cojinetes cilíndricos de punta de eje.

Asimismo, en los párrafos referentes a *Montajes de las Ruedas y Engranajes Motrices en el Eje* en los pasos 2 y 3 de la página 13 y en la Fig. 18 de la página 14, la dimensión entre la maza del engrane y el centro del eje deberá ser 479.42 mm ± 0.13 (18.875" ± .005) y la dimensión entre la maza de la rueda y la maza del engrane deberá ser 1,114.42 mm ± 0.25



30276

(43.875" ± .010). Favor de cambiar la redacción de los pasos 2 y 3 como sigue:

1. Monte el engrane en el eje a una presión de entre 50 y 114 toneladas largas (55 y 125 toneladas cortas). Localice la maza del engrane a una distancia de 479.42 mm ± 0.13 (18.875" ± .005) medida a partir del centro del eje.
2. En seguida monte la rueda opuesta al extremo del engrane. La dimensión entre la maza de la rueda y la maza del engrane deberá ser de 1,114.42 mm ± 0.25 (43.875" ± .010").

CORRECCION A LA RECOMENDACION DE MODERNIZACION M.I. 9672

La recomendación de modernización descrita en el M.I. 9672 (titulada "CONVERSION DEL TRUCK GP AL NUEVO PALANCAJE MEJORADO DE ZAPATA SENCILLA") contiene un error en la nota que se encuentra en la parte inferior de la página 3 sobre el costo del material. La nota dice que el costo por el nuevo material requerido se indica "por una locomotora GP (2 truques)" debiendo decir que el costo se indica por "la conversión de un truck GP".

Favor de modificar sus ejemplares de este M.I. de manera que la nota diga lo siguiente:

COSTO DEL

MATERIAL: El precio aproximado del nuevo material requerido para convertir un truck GP es de \$1160 por el Juego A y \$877 por el Juego B.