

César A. Amoroso



excelencia en acción

Consideraciones para el montaje.

- > Limpieza de componentes.
- > Verificar superficie de alojamiento de apoyos del árbol de levas.
- > Verificar huelgo máximo axial de 0,15 mm. entre alojamiento y apoyos.
- > Verificar alineación alojamientos (el árbol de levas debe girar suave deslizante).
- > Reemplazar seguidores de levas usados por nuevos.
- > Botadores hidráulicos precargarlos de aceite bombeando varias veces los mismos.
- > Prelubricar apoyos, levas y seguidores.
- > Resortes con carga adecuada según especificaciones técnicas requeridas para cada motor.

Puesta en marcha.

El arranque es el momento más crítico.

- > Cumplimentar consideraciones de montaje.
- > Comprobar nivel de aceite antes de arrancar el motor.
- > Evitar primer arranque prolongado con batería.
- > Verificar presión de aceite según especificación del fabricante del motor.
- > Rodar el motor a 1500 - 2000 rpm durante media hora, forzando la lubricación para que los botadores roten lo suficiente en contacto con las levas, favoreciendo asentamiento de los mismos.

Calidad.

Está respaldada a través de métodos de fabricación y personal altamente especializado que juntamente con la dirección forman un equipo sólido de trabajo, traduciéndose en un producto altamente calificado.

Propiedades del fosfato al manganeso:

Su espesor queda íntimamente unido al metal base, sin variarle sus propiedades mecánicas y químicas. Constituye una excelente película receptora de lubricantes tanto líquidos como sólidos, reteniéndolos con tenacidad, aún cuando se ejerza una gran fricción y se someta a alta temperatura.

Materia prima = Fundición nodular
Dureza levas = 52 HRC mínimo.
Penetración temple = 2,5 a 3,5 mm.
Fosfatizado al manganeso a levas.

Garantía.

Deberá acompañar al árbol de levas seguidores de levas.

" ES LA MEJOR PROTECCION ANTIFRICCIONAL "

