

Nuestros productos están concebidos para ser utilizados correctamente y para el uso previsto. The Tool Connection no asumirá ningún tipo de responsabilidad por el uso incorrecto de cualquiera de sus productos, así como por los daños al personal, bienes o material en el uso de los mismos. Dicho uso incorrecto dará lugar igualmente a la invalidación de la garantía.

Si procede, la base de datos de aplicaciones y toda información acerca de las instrucciones suministrada han sido elaboradas para ofrecer información general acerca del uso de una herramienta en particular. Sin embargo, si bien procuramos la máxima exactitud de los datos, no debe realizarse ningún trabajo sin consultarse previamente la documentación técnica del fabricante (taller o manual de instrucciones) o hacer uso de una referencia reconocida como Autodata.

Nuestra política es mejorar continuamente nuestros productos y, por tanto, nos reservamos el derecho de modificar las especificaciones y los componentes sin previo aviso. Es responsabilidad del usuario asegurarse de que las herramientas y la información son las adecuadas antes de su uso.



Safety First. Be Protected.

Garantía

En caso de defecto de material o mano de obra, póngase en contacto directamente con nuestro servicio de atención al cliente en el teléfono: **+44 (0) 1926 818186**. Quedan excluidos de la garantía los defectos provocados por el desgaste y deterioro normales o por un uso inapropiado, así como los elementos consumibles.



Distribuido por The Tool Connection Ltd

Kineton Road, Southam, Warwickshire CV47 0DR
T +44 (0) 1926 815000 F +44 (0) 1926 815888
info@toolconnection.co.uk www.toolconnection.co.uk



5140

LASER®



Comprobador de fugas del cilindro 100 lppc (7 Bar) Instrucciones

Una de las pruebas más sencillas para comprobar el estado del motor es la comprobación de fugas del cilindro. La pérdida de compresión puede mostrar daños en las válvulas, desgastes en los aros, reventones en la junta de culata o fisuras en la culata.

El principio es sencillo: un cilindro con un pistón en punto muerto superior con dos válvulas cerradas debería ser estanco. Al inyectar determinada presión de aire en cada cilindro y comprobando la tasa de pérdida, puede identificarse el estado del sistema estanco.

La comprobación de compresión regular es adecuada para un mantenimiento preventivo.



Detección de pérdidas

- Si el cilindro no se mantiene, muestra que hay fugas de aire. Si simplemente escucha las distintas partes del sistema, debería poder identificar el componente con fugas.
- Los aros desgastados permitirán que el aire se filtre al cárter y al tubo de comprobación de nivel del aceite o rellenador de aceite.
- Las válvulas de salida quemadas permitirán que el aire se escape a través del sistema de escape.
- Una válvula de entrada quemada permitirá que el aire salga a través del carburador o al filtro de aire.
- Las fisuras en el cabezal de cilindro/bloque o reventones en la junta de culata permitirán que el aire se escape por el sistema de refrigeración o por debajo del cabezal del cilindro. (Es más fácil identificar si el nivel de agua del radiador está completo hasta arriba del tapón de llenado. Cualquier fuga de la cámara de combustión al sistema de agua causará que el radiador se derrame).

Contenido

1. Unidad de detección de fugas con medidor doble
2. Conector corto fijado M14 x 40mm
3. Adaptador de alcance largo fijado M14 x 220mm
4. Adaptador de alcance largo fijado M12 x 220mm
5. Adaptadores de 10 | 12 | 14 x 25mm suministrados
6. Manguera adaptadora para adaptadores de inyección diésel de 470mm de long. (300 psi)
7. Manguera adaptadora para ensayo de bujía en motores de gasolina de 670mm de long. (300 psi)
8. Surtido de juntas/anillos tóricos



Instrucciones de utilización

1. Haga funcionar el motor hasta que se alcance la temperatura de funcionamiento normal (normalmente en 10 minutos).
2. Apague el motor.
3. Retire el limpiador de aire, el tapón del filtro de aceite y el tapón del radiador.
4. Retire la bujía y realice los procedimientos siguientes en cada uno de los agujeros de los puertos de la bujía. Vuelva a colocarla después de cada comprobación.
5. Conecte el suministro de aire al conector (marcado como IN).
6. Libere el bloqueo de ajuste y ajuste el regulador de presión de aire para que la lectura del indicador de medidor de cilindro sea cero.
7. Bloquee el ajuste a cero.
8. Gire el motor manualmente hasta que el pistón esté en TDC (carrera de encendido) en el cilindro relevante.
9. Bloquee el motor en esta posición al accionar el engranaje superior y accione el freno de mano.
10. Coloque la manguera flexible al cilindro a comprobar, conecte a la fuga.

Unidad de detección

1. Bloquee el motor en esta posición al accionar el engranaje superior y accione el freno de mano.
2. Anote las lecturas y los puntos de escape de aire.
3. Si un pistón no se encuentra exactamente a TDC, la presión de aire puede empujar el pistón hacia abajo. Se dará una lectura imprecisa y puede que el vehículo se mueva hacia adelante si no se ha accionado el freno de mano.
4. Repita el procedimiento para todos los cilindros.
5. En esta región, los problemas de perforación de cilindro son más críticos que los fallos de válvula.

Precauciones

- Trabajar con presión de aire puede ser peligroso.
- Siempre siga las directrices del taller y lleve ropa adecuada.
- Cuando se accione el motor, asegúrese de que hay suficiente ventilación y extracción de gases de escape.
- Trabaje siempre con la ayuda del manual de taller recomendado por el fabricante.