

Mida el D.I. de cada engranaje.

**LIMITE DE SERVICIO:**

- M4: 20,05 mm (0,789 in)
- M5: 17,05 mm (0,671 in)
- C1: 20,55 mm (0,809 in)
- C3: 23,07 mm (0,908 in)
- C2: 23,02 mm (0,906 in)

Compruebe los bujes cuanto a desgaste anormal o daños.

Mida el D.E. de cada buje.

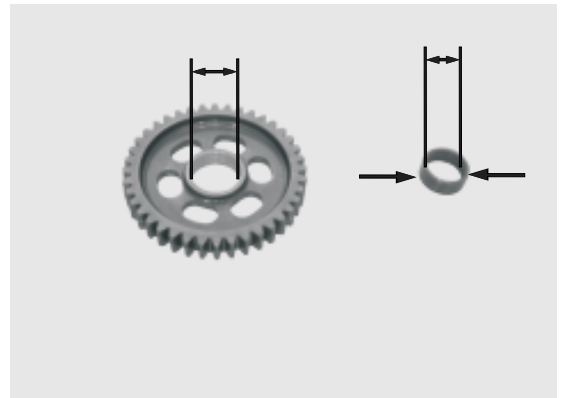
**LIMITE DE SERVICIO:**

- C1: 20,41 mm (0,804 in)
- C3: 22,95 mm (0,904 in)
- C2: 22,95 mm (0,904 in)

Calcule la holgura entre el engranaje y el buje.

**LIMITE DE SERVICIO:**

- C1: 0,10 mm (0,004 in)
- C3: 0,10 mm (0,004 in)
- C2: 0,07 mm (0,025 in)



Mida el D.I. de cada buje.

**LIMITE DE SERVICIO:**

- C1: 17,04 mm (0,671 in)
- C3: 20,07 mm (0,790 in)
- C2: 20,07 mm (0,790 in)

**EJE PRIMARIO/EJE SECUNDARIO**

Compruebe la existencia de desgaste anormal o daños en los canales estriados y las superficies deslizantes.

Mida el D.E. de los ejes primario y secundario en las zonas deslizantes de los bujes.

**LIMITE DE SERVICIO:**

- Eje secundario
- (en el buje del engranaje C1): 16,93 mm (0,667 in)
- (en el buje del engranaje C3): 19,93 mm (0,784 in)
- (en el buje del engranaje C2): 19,93 mm (0,784 in)

Calcule la holgura entre el buje y el eje.

**LIMITE DE SERVICIO:**

- C1: 0,10 mm (0,004 in)
- C3: 0,10 mm (0,004 in)
- C2: 0,10 mm (0,004 in)

**TAMBOR DE SELECCIÓN**

Compruebe que el extremo del tambor de selección no presente escoriaciones, rayas o evidencias de un engrase insuficiente.

Compruebe si hay signos de desgaste anormal o daños en los canales del tambor de selección.

