

REPARACIONES BALANCINES DE VALVULAS Y/O EJES

Pula los defectos pequeños de la superficie del eje y de la cavidad del balancín, con una pulidora.

Si la cara plana del balancín que hace contacto con la válvula tiene ranuras o está redondeada, reemplace el balancín. **No intente esmerilar el balancín para corregirlo.**

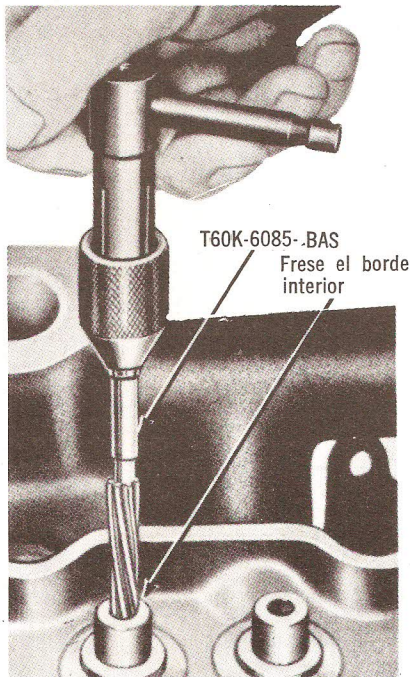


Fig. 11 — Escariado de Guías de Válvula. Ilustrativo

VARILLAS DE VALVULAS

Siga el procedimiento que aparece en la Sección "Inspección de Varillas de Válvulas" para comprobar si están rectas.

Si la desviación excede del límite máximo en cualquier punto de la varilla, cámbiela por otra nueva. **No trate de enderezar las varillas de válvulas.**

CULATA DE CILINDROS

Reemplace la culata si está agrietada. **No rebaje, con esmeril o cepillo, más de 0.010" de la superficie para juntas de la culata.** Elimine las rebabas o raspaduras

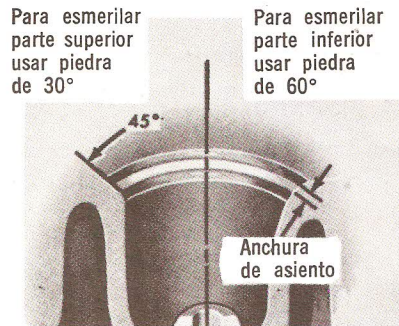


Fig. 12 — Rectificado de Asientos. Ilustrativo

con una piedra suave de asentar.

Escariado de Guías de Válvulas

Si fuese necesario escariar una guía de válvula (Fig. 11) para instalar una válvula con vástago de mayor medida, está disponible un juego de escariadores que contiene las siguientes combinaciones de escariador y guía (piloto): Escariador de 0.003" de Mayor Medida (MM), con guía de diámetro normal; Escariador de 0.015" de MM con guía de 0.003" de MM; y un Escariador de 0.030" de MM con guía de 0.013" de MM.

Cuando se trate de reemplazar una válvula de medida de norma (standard) por una de mayor medida, siempre utilice los escariadores por tamaño progresivo. **Siempre se debe refrentar (rectificar) el asiento de la válvula, después de haber escariado la guía y use un taladro adecuado para perforar el diámetro interior de la parte superior de la guía de la válvula.**

Refrentado de Asientos de Válvulas

El refrentado (rectificación) de los asientos de válvulas, siempre debe combinarse con el refrentado de la cara de la válvula, para que el asiento coincida con la cara de la válvula y ésta quede bien centrada. Esto es muy importante para que la válvula y el asiento cierren herméticamente durante la compresión. Cerciórese que las piedras de esmeril de la máquina refrentadora, estén debidamente preparadas y limpias.

Esmerile los asientos de las válvulas a un ángulo real de 45° (Fig. 12). Elimine únicamente el

metal preciso para eliminar las picaduras, ranuraciones o para corregir la desviación del asiento. Después de haber refrentado el asiento mida la anchura (Fig. 13). Si es necesario reduzca la anchura del asiento para que quede dentro de las especificaciones.

Si la anchura del asiento excede de las especificaciones, remueva suficiente metal de la orilla superior y/o de la inferior del asiento, para reducir la anchura a la especificada (Fig. 12). Utilice una piedra de esmeril de 60° para quitar el metal de la parte baja del asiento (hacerlos más altos) y use una piedra de 30° para quitar metal de la parte alta del asiento (hacerlo más bajo).

El asiento de la válvula debidamente refrentado, debe hacer contacto más o menos con el centro de la cara de la válvula. Para determinar el punto de contacto del asiento con la cara de la válvula, aplique Azul de Prusia al asiento y ponga la válvula en la guía. Gire la válvula con una ligera presión. Si el azul se transfiere al centro de la cara, el contacto es satisfactorio. Si el azul se transfiere al borde superior de la cara de la válvula, se debe bajar (ahondar) el asiento. Si se transfiere al borde inferior de la cara, será necesario levantar el asiento.

VALVULAS

Consulte los procedimientos para inspección en la Sección 3.

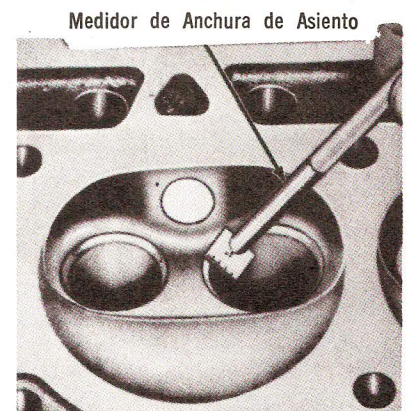


Fig. 13 — Anchura del Asiento de Válvulas. Ilustrativo