

rosene y 75 % de aceite de motor. Limpie la parte correspondiente y aplique una capa de óxido de zinc disuelto en alcohol de madera (metílico). Si hay grietas, la pasta de óxido de zinc y alcohol se decolorará inmediatamente. Reemplace el bloque si está agrietado.

Examine todas las superficies acabadas en máquina o pulidas para las juntas, para ver si tienen rebabas, melladuras, raspaduras o escoriaciones. Quite los pequeños defectos con una piedra fina de asentar. Compruebe la igualdad de la superficie para la junta en el bloque de cilindros siguiendo el mismo procedimiento especificado para la culata de cilindros.

Reemplace todos los tapones del tipo de expansión que muestren señales de fugas.

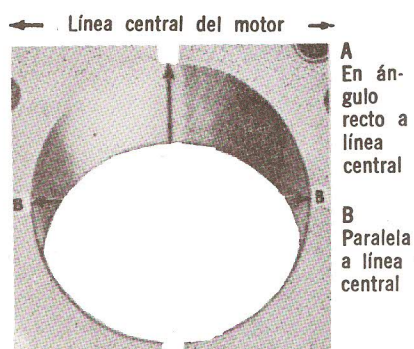
Inspeccione las paredes de los cilindros para ver si están escoriadas, ásperas o presentan señales de desgaste. Mida el interior del cilindro con un micrómetro adecuado para ver si está ovalado. Mida el diámetro de cada cilindro en la parte superior, en el centro y en la parte inferior con el micrómetro colocado a ángulo recto y paralelo a la línea de centro del motor. (Fig. 30.)

Rectifique los cilindros que estén muy escoriados (rayados) y/o cuando el ovalamiento y la conicidad excedan de los límites de desgaste.

Si las paredes de los cilindros tienen pequeñas imperfecciones en la superficie, pero la conicidad y el ovalamiento están dentro de los límites, puede ser posible eliminar esas imperfecciones puliendo la pared del cilindro e instalando anillos nuevos, siempre y cuando la holgura para el émbolo esté dentro de las tolerancias. Use la piedra de grano más fino que sea posible.

REPARACIONES

Rectificación de Paredes de Cilindros: Se recomienda el pulido con piedras finas para la pared del cilindro, únicamente cuando tienen imperfecciones pequeñas,



1. Ovalización = Diferencia entre A y B.
2. Conicidad = Diferencia entre medida A en parte superior y medida A en parte inferior de cilindro.

Fig. 30 — Ovalización y Conicidad de Cilindros.
Ilustrativo

tales como raspaduras y rayones ligeros. El grano de la piedra que se habrá de utilizar, depende de la cantidad de metal que haya que eliminar. Si se usan piedras de grano grueso para desbastar, deje suficiente material para que se puedan eliminar todas las marcas de la piedra gruesa cuando se pase la piedra de acabar por el cilindro, a fin de tener la holgura correcta para el émbolo.

Las paredes de cilindros que están muy rayadas y/o gastadas más allá de las especificaciones, deben rectificarse con cuchillas de corte. Antes de rectificar un cilindro, se deben colocar las tapas de los cojinetes principales y apretarlas a la torsión especificada para que los apoyos para el cigüeñal no se deformen cuando se rectifique el cilindro.

Únicamente se deben rectificar los cilindros que lo necesiten. **Todos los émbolos son del mismo peso, ya sea en medida de norma o en mayor medida; por lo tanto, se pueden mezclar en un motor émbolos de diversas medidas, sin desequilibrarlo (desbalancearlo).**

Primeramente, se debe rectificar el cilindro que tenga mayor desgaste para determinar la mayor medida (sobremedida o sobretamaño) a que se puede rectificar. En caso de que el cilindro no quede limpio y liso cuando se rectifique la máxima permitida, se debe reemplazar el bloque.

Rectifique el cilindro a una medida que sea menor en aproximadamente 0,038 mm (0.0015") al diámetro de mayor medida que se requiere. Esto dejará suficiente material para poder efectuar el pulido final y lograr bruñido correcto de la pared.

Después que se ha dado el acabado final por cualquiera de los dos métodos antes descritos y antes de comprobar el ajuste selectivo de los émbolos, lave cuidadosamente el interior de la pared del cilindro con un solvente para eliminar todas las partículas de piedra y virutas y rebabas de metal y séquelo cuidadosamente. Compruebe el ajuste del émbolo. Marque los émbolos según sea el cilindro para el cual se ajustaron. Cuando se ha terminado de rectificar y limpiar los cilindros y de ajustar los émbolos, lave cuidadosamente todo el bloque para eliminar cualquier partícula extraña de los diámetros de los cojinetes, agujeros para tornillos de culata, etc. Aceite las paredes de los cilindros.

DEPOSITO Y BOMBA DE ACEITE

DEPOSITO DEL ACEITE

Raspe cualesquier depósitos o suciedad que haya en el depósito. Raspe todos los restos de juntas viejas de la superficie para la junta. Lave el depósito en un disolvente y séquelo cuidadosamente. Asegúrese que no hay ningún cuerpo extraño debajo del "rompeolas" (placa desviadora).

Examine el depósito para ver si tiene fisuras, agujeros, roscas estropeadas para el tapón de evacuar, rompeolas flojo o superficie para la junta torcida o mellada.

Repáre los daños que pueda o reemplace el depósito si no es posible repararlo.

BOMBAS DE ACEITE

Limpieza: Lave todas las piezas en un solvente y séquelas cuidadosamente. Utilice una brocha o cepillo para limpiar el interior de la cubierta de la bomba y la cámara de la válvula de desahogo.