

Fig. 20 — Desviación de Asientos de Válvulas - Típica.

varillas para ver si tienen melladuras, ranuras, asperezas o desgaste excesivo.

Se puede comprobar visualmente si las varillas están rectas, haciéndolas girar a mano instaladas en el motor, con las válvulas cerradas. También se puede comprobar con un micrómetro de esfera (herramientas T 61A-4201 BAS y T 62K-6565-BAS) (Fig. 18).

Si la varilla de empuje está doblada, debe comprobarse con un micrómetro. Consulte las especificaciones para la desviación máxima permitida.

CULATAS DE CILINDROS

LIMPIEZA

Con las válvulas instaladas para proteger los asientos, quite los depósitos de la cámara de combustión y las cabezas de las válvulas con una "rasqueta" y un cepillo de alambre. Tenga cuidado para no dañar la superficie para la junta de la culata. Después de haber quitado las válvulas, limpie el interior de las guías con una herramienta para limpiar guías de válvulas. Utilice un solvente para eliminar la grasa, la suciedad u otros depósitos. Limpie todos los agujeros para los tornillos. Cerciórese de que el conducto de transferencia de aceite esté abierto.

Elimine los depósitos de las válvulas con un cepillo o una rueda de pulir de alambre fino.

INSPECCION

Inspeccione las conexiones para ver si hay roscas dañadas o asientos de tuercas dañados. Inspeccione las culatas para ver si hay grietas o quemadura excesiva en los orificios de escape. Examine la culata de cilindros para ver si está rajada e inspeccione la superficie para juntas para ver si hay rebaba o melladuras. Reemplace la culata si está rajada.

Los siguientes procedimientos de inspección son para una culata de cilindros que se va a reparar totalmente. Para reparaciones parciales, aplique la parte pertinente.



Fig. 21 — Puntos Críticos de las Válvulas.

Ilustrativo

IGUALDAD DE LA CULATA DE CILINDROS

Cuando desmonte la culata debido a fugas por las juntas, compruebe la igualdad de la superficie de la culata (Fig. 19) para ver si está de acuerdo con las especificaciones.

Si es necesario rectificar la superficie para juntas, no rebaje más de 0.010".

DESVIACION DEL ASIENTO DE VALVULA

Compruebe la desviación del asiento con un micrómetro adecuado (Fig. 20). Siga las instrucciones del fabricante de la herramienta. Si la desviación excede del límite de desgaste, rectifique la válvula y el asiento.

ANCHURA DEL ASIENTO DE VALVULA

Mida la anchura del asiento de la válvula (Fig. 13). Rectifique asiento(s) si la anchura no es la especificada.

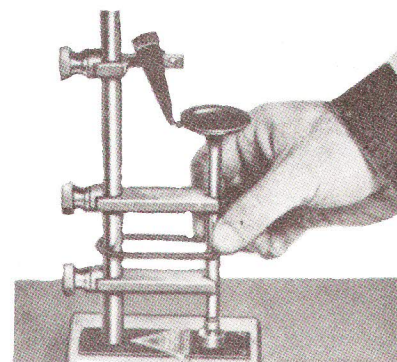


Fig. 22 — Desviación de Cara de la Válvula. Herr. 64L-6507-A. Típico

VALVULAS

En la Fig. 21 se ilustran los puntos críticos de inspección y tolerancia de las válvulas. Consulte los límites en las especificaciones.

Inspeccione la cara de la válvula y el borde de la cabeza para ver si tienen picaduras, ranuras, escoriaciones u otros defectos. Inspeccione el vástago para ver si está doblado; la punta del vástago para ver si tiene escoriaciones o ranuras. Examine la cabeza de la válvula para ver si presenta señales de quemaduras o de erosión, torcedura o rajaduras. Se pueden eliminar defectos tales como picaduras pequeñas, ranuras, etc. Deseché las válvulas muy dañadas.

Inspeccione los resortes, retenes del resorte, seguros y manguitos para ver si tienen deficiencias.

DESVIACION DE LA CARA DE LA VALVULA

Compruebe la desviación de la cara de la válvula (Fig. 22). No debe exceder del límite de desgaste. Si lo excede, se debe reemplazar o refrentar como se indica en "Refrentado de Válvulas".

HOLGURA DEL VASTAGO DE LA VALVULA

Compruebe la holgura entre el vástago de la válvula y la res-