

T61A-4201-BAS

Micrómetro

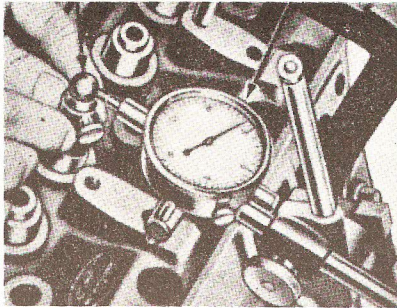


Fig. 20 — Holgura del Vástago de la Válvula. Típico

placa lateral.

Arrime el resorte a la escuadra. Gírelo lentamente y observe el espacio entre la espiral superior del resorte y la escuadra. Si el resorte está desviado (descuadrado) más de 1.5 mm (1/16") reemplácelo.

REPARACIONES

Los defectos pequeños, tales como picaduras y ranuras, se pueden eliminar con esmeril. Deseche las válvulas que estén seriamente dañadas.

Deseche cualquier componente del conjunto de válvula que esté deficiente.

Rectificado de Válvulas: El rectificado de la cara de la válvula siempre debe combinarse con el rectificado del asiento para que la cara de la válvula coincida con el asiento. Esto es muy importante para que la válvula y el asiento cierren herméticamente durante la compresión. Asegúrese que las piedras de esmeril de la máquina rectificadora estén debidamente preparadas y limpias.

Si la desviación de la cara de la válvula es excesiva y/o para quitarle picaduras o ranuras, rectifique las válvulas. Elimine únicamente el metal preciso para corregir la desviación o para limpiar las picaduras y ranuras. Si el espesor de la cabeza de la válvula es menor de 0.8 mm (1/32") después del rectificado, se debe cambiar la válvula, pues se recalientará cuando está tra-

bajando en el motor.

Ajuste Selectivo de Válvulas:

Si la holgura entre el vástago de la válvula y la pared de la guía excede del límite de desgaste, escarie la guía para instalar válvulas de la próxima medida mayor. Están disponibles para repuesto válvulas con vástagos de 0,07, 0,38 y 0,76 mm (0.003", 0.015" y 0.030") de mayor medida. Vea "Escariado de Guías de Válvulas".

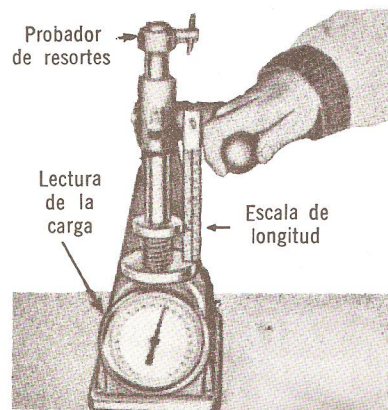


Fig. 21 — Tensión de Resortes de Válvula. Ilustrativo

CADENA DE SINCRONIZACION V-8 "292"

Lave todas las piezas con solvente y séquelas con aire comprimido. Inspeccione la cadena para ver si tiene eslabones rotos; los engranajes para ver si tienen rajaduras o dientes gastados o rotos. Se recomienda cambiar los engranajes y la cadena si es necesario reemplazar alguno de ellos que está dañado.

ARBOL DE LEVAS LIMPIEZA E INSPECCION

Limpie el árbol de levas con un solvente y séquelo con trapos. Inspeccione los lóbulos para ver si están escoriados o si tienen señales de desgaste anormal. El desgaste de los lóbulos puede producir picaduras en todos ellos. Estas picaduras no afectan el funcionamiento del árbol de levas; por lo tanto, no es necesario cambiar el árbol hasta que la pérdida de alzada de

cualquiera de sus lóbulos sea mayor de 0.127 mm (0.005").

La alzada de los lóbulos únicamente se puede comprobar con exactitud estando el árbol instalado en el motor. Vea "Alzada del Arbol de Levas".

Examine el engranaje de mando del distribuidor para ver si tiene dientes rotos o picados.

REPARACIONES

Elimine las rayaduras, picaduras y escoriaciones pequeñas de las superficies pulimentadas del árbol, con una piedra suave de asentar.

CIGÜEÑAL LIMPIEZA

Maneje el cigüeñal con mucho cuidado para evitar posibles fracturas o daños a las superficies pulimentadas. Lave el cigüeñal con un solvente y luego sopla todos los conductos para el aceite, con aire comprimido.

INSPECCION

Inspeccione los muñones principales y de biela, para ver si tienen grietas, raspaduras, ranuras o escoriaciones.

Mida el diámetro de cada muñón, por lo menos en cuatro lugares para determinar si hay ovalamiento, conicidad o si está de menor medida (Fig. 23).

Compruebe el ajuste del buje de guía (piloto) del embrague en la cavidad del cigüeñal. El buje se coloca a presión en el cigüeñal

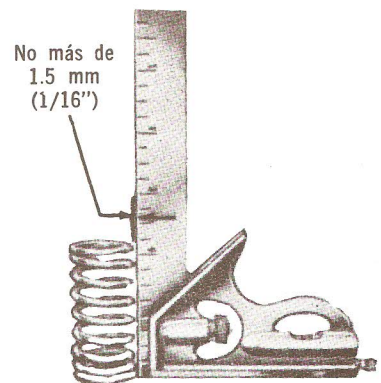


Fig. 22 — Escuadramiento del Resorte de Válvula. Ilustrativo