

- INSTRUCCIONES DE AJUSTE DE TAPA DE CILINDROS -

MOTOR: CUMMINS 4B 3.9 - 4BT 3.9 - 4BT AA 3.9 Diesel - TD
3,9Lts (3916cc) 8V – 4 Cilindros Ø 102mm

Modelos de Aplicación:

FORD F-100 (1998/) - FORD F-4000 (2000/) - CARGO 915 - EUROII
Años: 1998/

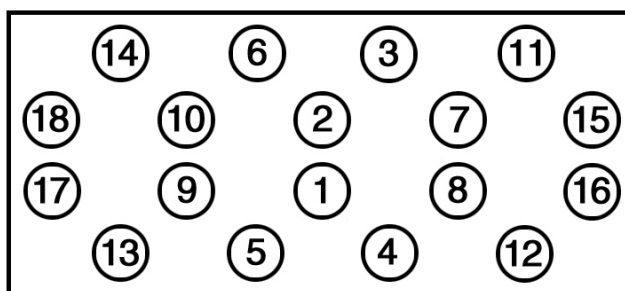
Código de junta para tapa de cilindros: 01 - 1280 BA
 Código de juego de tornillos para tapa de cilindros: 89 - 1280 JT

PASOS A SEGUIR PREVIO MONTAJE DE LA TAPA DE CILINDROS

- Limpiar perfectamente las superficies de contacto de la tapa de cilindros y del block. Use un solvente adecuado para esta operación.
- Verificar que las tolerancias para tapa y block se encuentren dentro de las admitidas por el fabricante. Controle planitud, rugosidad superficial, altura de la tapa, y ubicar para observar que se mantenga la relación de compresión original especificada por el fabricante,
- Utilizar un macho roscado para limpiar las roscas del block. Use aire comprimido para eliminar todo resto de suciedad y fluidos del fondo de las roscas del block motor, caso contrario los tornillos no roscaran por completo y esto ocasionará un falso ajuste de la tapa de cilindros
- En este motor, es imprescindible el reemplazo de los tornillos de la tapa de cilindros.
- Lubricar las roscas de los tornillos con grasa especial para altas temperaturas o en su defecto aceite de motor (en ese caso dejar escurrir), aplicar también debajo de la cabeza del tornillo o ala del tornillo. Si el tornillo viene con arandela lubricar entre la cabeza del tornillo y la arandela (no lubricar entre la arandela y la tapa de cilindros)

Nota: Ver datos complementarios al dorso

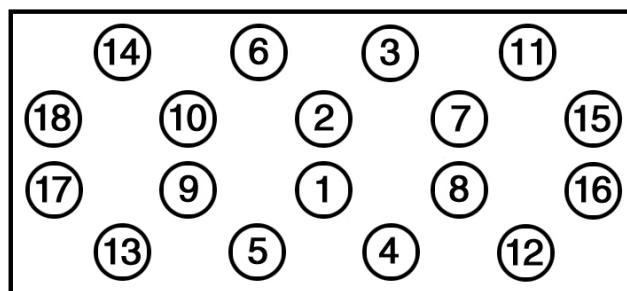
AJUSTE DE LA TAPA DE CILINDROS



Ajuste tornillos antiguos con reapriete

- 1ª Etapa:** Ajuste todos los tornillos en el orden indicado en la figura a 4 Kgm
- 2ª Etapa:** Siguiendo el mismo orden ajustar a 8,5 Kgm
- 3ª Etapa:** Proceda a realizar un ajuste de 13 Kgm
- 4ª Etapa:** Luego operando tornillo por tornillo, afloje 90° y reajústelo nuevamente a 13 Kgm
- 5ª Etapa:** Poner en marcha el motor sin exigirlo, hasta que alcance su temperatura normal de funcionamiento (esta operación deberá realizarse con el circuito de refrigeración completo). Luego con el motor frío (4 horas mínimo y tapa de vaso de expansión abierto), respetando siempre el orden indicado, operando tornillo por tornillo aflojar 90° y volver a reajustar a 13 Kgm
- 6ª Etapa:** A los 1000kms verificar que la tensión sea de 13 Kgm. Caso contrario operando tornillo por tornillo aflojar 90° y reapretar a 13 Kgm siguiendo el orden de la figura.

AJUSTE DE LA TAPA DE CILINDROS



Ajuste tornillos modernos – Sistema Angular

Conjunto de:

4 tornillos M12 x 1,75 x 70mm
 10 tornillos M12 x 1,75 x 120mm
 4 tornillos M12 x 1,75 x 180mm

- 1ª Etapa:** Ajuste todos los tornillos en el orden indicado en la figura a 9 Kgm (luego repasar)
2ª Etapa: Ajustar solo los tornillos mas largos (180mm) nº 4, 5, 12 y 13 (en este orden) a 12 Kgm (luego repasar)
3ª Etapa: Proceda a realizar un ajuste ANGULAR a TODOS los tornillos de 90° en el orden indicado en la figura

Nota: Con este método y empleando tornillos nuevos, no se necesita realizar reapriete posterior de la tapa de cilindros.

Datos complementarios:

Planicidad superficie de block (extremo a extremo) 0,076mm (max.)
 (lado a lado).....0,076mm (max.)

Planicidad tapa de cilindros (extremo a extremo) 0,203mm (max.)
 (lado a lado).....0,076mm (max.)

Rugosidad superficial tapa de cilindros.....Rz 32 um (max.)

Altura camisa en relación al block.....0,025 a 0,122mm
 (medida en 4 puntos de la camisa. La max. diferencia entre los 4 puntos es de 0,02mm)

Luz de válvulas:ADM. 0,25mm / ESC. 0,51mm

JUNAR S.A.

Juntas - Gaskets – Joints – Guarnizioni – Empaquetaduras – Dichtungen

José Ingenieros 2215 – Parque Industrial Almirante Brown – Burzaco – Bs. As. - Argentina

www.juntasmeyro.com.ar - junar@juntasmeyro.com.ar - info@juntasmeyro.com.ar

Tel.: (54-11) 4238-8215 – FAX (54-11) 4238-8560