

## CULATA/VÁLVULAS

Mida y anote el D.I. de la guía de cada válvula.

**LIMITE DE SERVICIO: IN/EX: 5,04 mm (0,198 in)**

Reste del D.E. del vástago de cada válvula el D.I. de la guía correspondiente para obtener la holgura entre el vástago y la guía.

**LIMITE DE SERVICIO:**

**IN: 0,007 mm (0,003 in)**

**EX: 0,09 mm (0,004 in)**

Si la holgura entre el vástago y la guía supera el límite de servicio, determine si una guía nueva, con dimensiones estándar, haría que la holgura quedara dentro de la tolerancia. Si es así, sustituya las guías según necesidades y escarie para su montaje.

*Siempre que se sustituyan las guías de válvulas, escárielas (páginas 7-18).*

Si la holgura entre el vástago y la guía supera el límite de servicio con guías nuevas, sustituya también la válvula.

### SUSTITUCIÓN DE GUÍAS DE VÁLVULAS

Enfríe las guías de válvulas nuevas en el congelador de una nevera durante una hora.

Caliente la culata a 130 – 140 °C (266°F – 284°F) en una placa de calentamiento o en una estufa. No caliente la culata a más de 150 °C (302°F). Utilice varillas indicadoras de temperatura, disponibles en almacenes de suministro de artículos para soldar, para asegurarse de que la culata se calienta a la temperatura adecuada.

*Para evitar quemaduras, utilice unos guantes con*

*aislamiento para manejar la culata caliente.*

- El empleo de un soplete para calentar la culata puede provocar su alabeo.

Apoye la culata y extraiga los clips y las guías de las válvulas de la misma desde el lado de la cámara de combustión utilizando la herramienta especial.

Mientras está aún caliente la culata, retire las guías de válvulas nuevas del congelador y monte un clip de guía de válvula nuevo en cada guía de válvula.

Introduzca cada nueva guía de válvula en la culata desde el lado del árbol de levas mientras el clip está asentado utilizando la herramienta especial.

Deje que se enfríe la culata a temperatura ambiente.

