

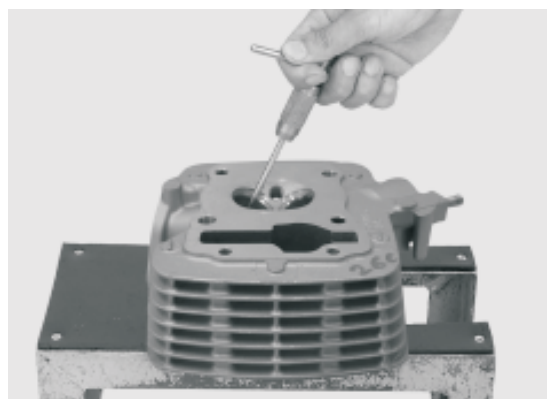
Rectifique las guías de válvulas nuevas.

Introduzca el escariador desde el lado de la cámara de combustión de la culata.

Gire el escariador siempre en el sentido de las agujas del reloj, nunca instale, remueva y rectifique girando en el sentido contrario de las agujas del reloj.

- Durante la operación de escariado, tenga cuidado de no inclinar ni ladear el escariador en el interior de la guía de la válvula. De lo contrario, si la válvula es instalada inclinada, causa fuga de aceite por los retenes de válvula y un contacto inadecuado con el asiento de válvula, resultando en baja eficiencia del motor.
- Durante esta operación, utilice un aceite de corte en el escariador.

Limpie completamente la culata para eliminar cualquier partícula metálica que quede después de la operación de escariado, y rectifique el asiento de la válvula.

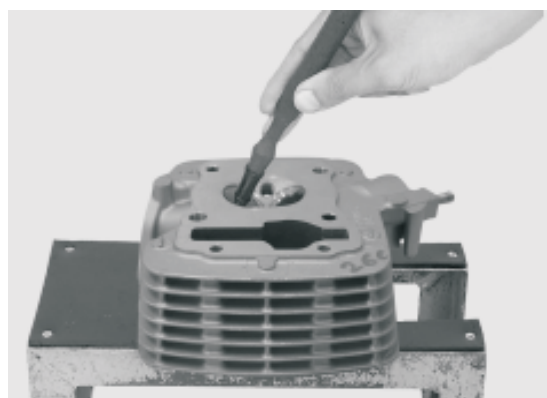


INSPECCIÓN DE LOS ASIENTOS DE LAS VÁLVULAS

Limpie completamente las válvulas de admisión y escape para eliminar los depósitos de carbonilla.

Aplique una ligera capa de Azul de Prusia a cada asiento de válvula.

Golpee la válvula contra su asiento varias veces sin hacerla girar para comprobar el correcto asiento de la misma utilizando un manguito de goma u otra herramienta manual.



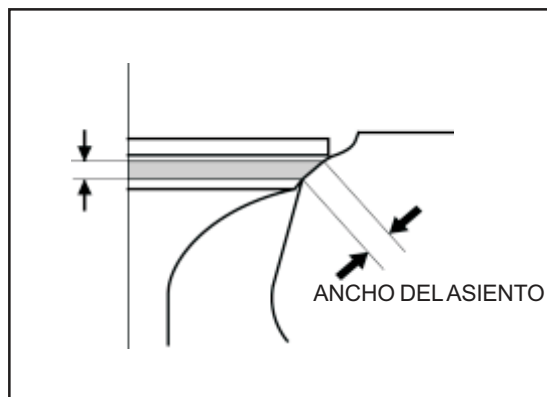
Desmonte la válvula y revise el ancho del asiento de cada válvula.

El contacto del asiento de válvula debe estar dentro del ancho especificado y ser uniforme en toda la circunferencia de la válvula.

ESTÁNDAR: 0,90 – 1,10 mm (0,035 – 0,043 in)

LIMITE DE SERVICIO: 1,5 mm (0,06 in)

Si el ancho del asiento de la válvula no se encuentra dentro de las especificaciones, proceda al rectificado de dicho asiento (página 7-16).



Revise el cara de asiento para realizar comprobaciones de:

- Cara dañada:
 - Sustituya la válvula y rectifique su asiento.
- Ancho desigual del asiento:
 - Vástago de la válvula roto o deformado.
 - Sustituya la válvula y rectifique su asiento.

