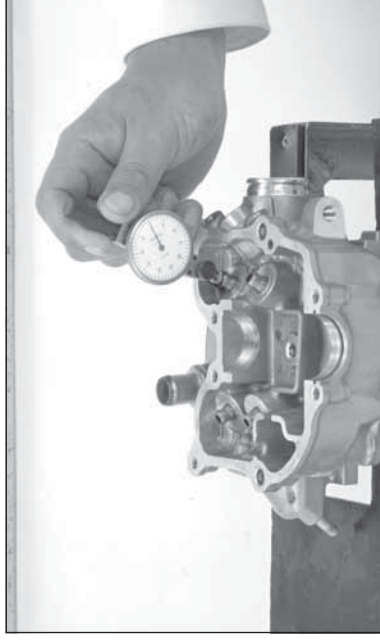


(1) ESCARIADOR DE GUÍAS DE VÁLVULA

Escarie la guía de válvula para retirar cualquier acumulación de carbonilla antes de medir la guía. Introduzca el escariador desde el lateral de la cámara de combustión de la culata y hágalo girar siempre en el sentido de las agujas del reloj.

**Herramienta:**

**Escariador de guías de válvula, 4,508 mm**  
07HMH-ML00101



Mida y registre el D.I. de la guía de válvula utilizando un indicador esférico o un micrómetro de interiores.

**Límite de servicio:**

**AD/ES: 4,552 mm**

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

**Estándar:**

**AD: 0,010 – 0,037 mm**

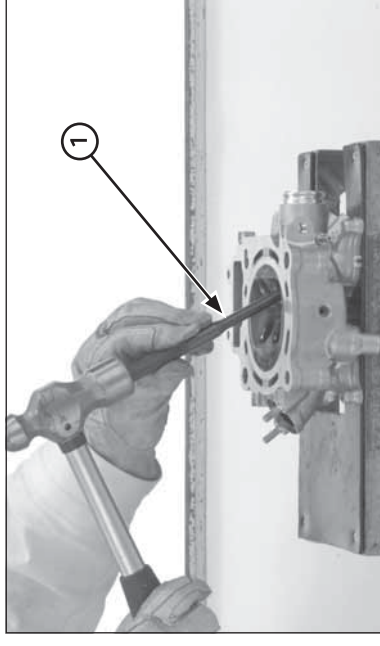
**ES: 0,020 – 0,047 mm**

Si la distancia entre el vástago y la guía supera los límites de servicio, compruebe si con una guía nueva con dimensiones estándar se obtiene una distancia dentro de los límites permisibles.

Si es así, sustituya las guías como sea necesario y escánelas para ajustarlas.

Refrente los asientos de válvula siempre que se sustituyan las guías de válvula (página 3-28).

Si la distancia entre el vástago y la guía supera los límites de servicio también con las guías nuevas, sustituya las válvulas y las guías.



(1) DISPOSITIVO DE INSERCIÓN DE GUÍAS DE VÁLVULA

## Sustitución de la guía de válvula

Marque nuevas guías de válvula a la profundidad adecuada (vea la especificación; página 1-1) utilizando un marcador.

Enfríe las nuevas guías de válvula en un refrigerador durante aproximadamente 1 hora.

Caliente la culata hasta 100 - 150° C en una placa caliente u horno.

No caliente la culata por encima de los 180° C. Utilice bastones indicadores de temperatura, disponibles en tiendas de suministros de soldadura, para asegurarse de que la culata se calienta a la temperatura adecuada. Si se utiliza un soplete para calentar la culata, se pueden producir deformaciones.

Sujete la culata y extraiga las guías de válvula de la culata desde el lateral de la cámara de combustión.

**Herramienta:**

**Dispositivo de inserción de guías de válvula**  
07HMD-ML00101