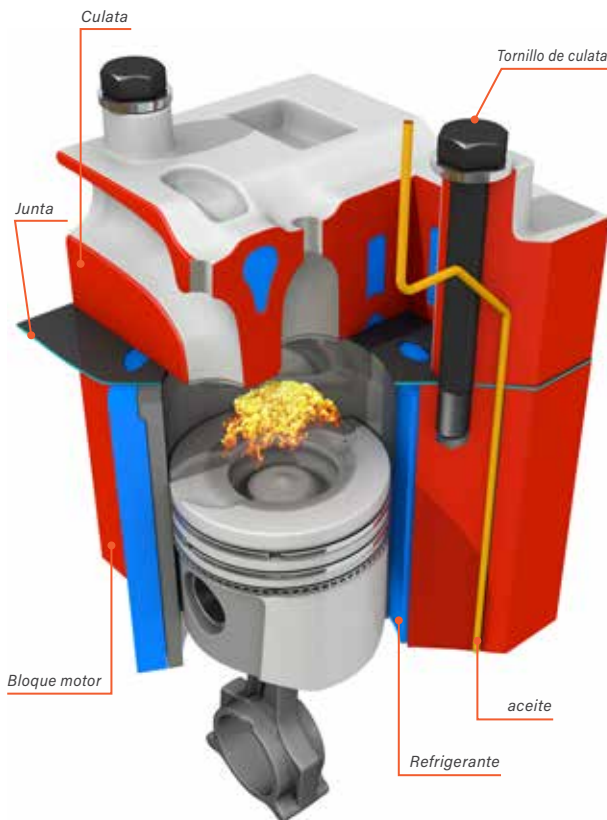


Más información sobre los tornillos de culata

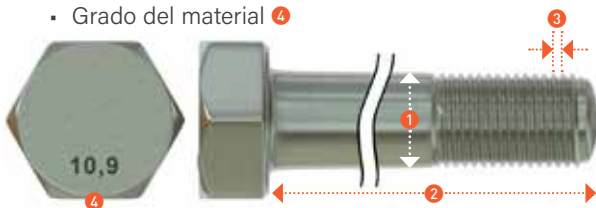
FUNCIÓN DEL TORNILLO DE CULATA

El objetivo de los tornillos de culata es generar la carga de sujeción suficiente para que la junta de la culata selle los gases y los líquidos.




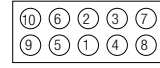
DIMENSIONES IMPORTANTES DE LOS TORNILLOS:

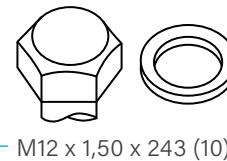
- Diámetro principal 1
- Longitud 2
- Paso de rosca 3
- Grado del material 4



PROCESO DE MONTAJE

Para la estanqueidad de la junta de culata, es fundamental una generación eficaz de la carga del tornillo. Solo para vencer la fricción se dedica aproximadamente un 80 % del esfuerzo realizado en el giro de un tornillo de culata. Mientras que con el 20 % restante se genera la carga de sujeción.

Espace 2.0 JSR 88 x 4 x 1995	HBS116  M12 x 1,50 x 243 (10)	1 = 50 Nm 2 = 80 Nm 3 = 90° 4 = 93 Nm	
Trafic 2.0 JSR 88 x 4 x 1995			
Master 2.0 JSR 716/722/726/720 88 x 4 x 1995			



Si el tornillo no se ha girado lo suficiente, se generará un nivel de carga inadecuado, y, si se ha apretado demasiado, es probable que dé problemas.

MÉTODOS DE APRIETE DE LOS TORNILLOS

Originalmente, los tornillos de culata se apretaban en varios pasos con un par concreto. Ahora es más común utilizar una combinación de par y apriete angular. Esto genera una carga del tornillo más coherente ya que es independiente de la fricción.



¡NO REUTILICE LOS TORNILLOS DE CULATA!

Esto podría generar unas cargas inadecuadas debido a:

Oxidación de los tornillos



Deterioro de las roscas del tornillo



Corrosión



Roturas por corrosión



Apriete excesivo en su uso anterior



Irregularidad previa que haya causado extensión permanente y deformación plástica



CONSEJOS Y TRUCOS DE PAYEN

- Comprueba si los tornillos están dañados.
- Limpia y lubriqua o sella las roscas, según las recomendaciones.
- Revisa la profundidad y las ranuras del tornillo.
- La parte inferior del orificio ciego del tornillo debe estar seca.
- Asegúrate de que las superficies de unión estén limpias y libres de aceite.
- Aprieta los tornillos según la secuencia recomendada.
- Cuando oigas un clic, deja de tirar de la llave dinamométrica.
- Utiliza un transportador de ángulos si es necesario.
- Verifica la precisión de la llave dinamométrica con regularidad, sobre todo, una vez que haya descendido por completo.



CAMPUS



Más información sobre formación y herramientas técnicas:

Es la forma más sencilla de ampliar tu conocimiento. Todos los conocimientos de automoción que deseas. En cualquier momento - en cualquier lugar - gratis

www.fmccampus.eu • info@fmccampus.eu

Catálogo en línea disponible las 24 horas del día
Visita www.fmecat.eu

ENGINE EXPERTISE
BY  FEDERAL-MOGUL
MOTORPARTS

