

Consejos practicos

Elección de la junta de culata adecuada en motores diésel

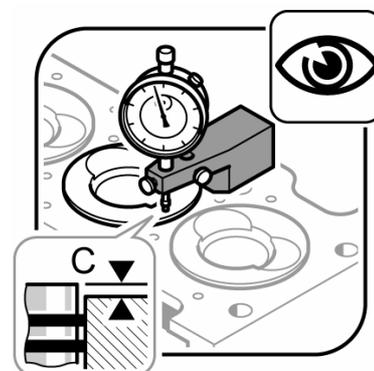
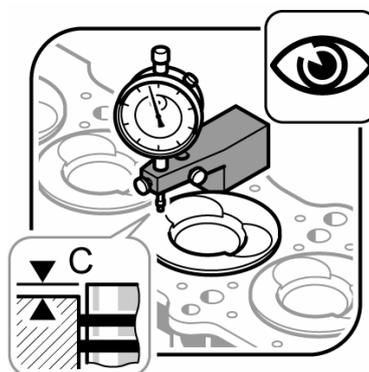
Para los motores diésel suele existir toda una gama de juntas de culata con diversos grosores a elegir.

Para encontrar la junta de culata adecuada es necesario medir el resalte del pistón.

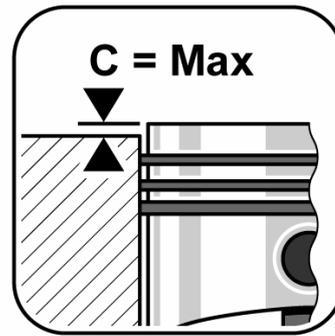
El proceso de medición que se describe a continuación se debe realizar con la máxima meticulosidad.

Es absolutamente necesario medir el resalte del pistón siguiendo las instrucciones del fabricante.

- Los puntos de medición deben estar situados encima del eje del perno del pistón a fin de evitar la influencia del ladeo del pistón.
- Coloque el comparador sobre la superficie de obturación limpia del bloque de cilindros y ajústelo a cero bajo pretensión.
- Coloque el comparador sobre el pistón limpio y calcule el punto más alto girando el cigüeñal.
- Repita el proceso en el punto de medición 2.



- C es la distancia entre la superficie del pistón en el punto muerto superior y la superficie de separación del bloque motor.

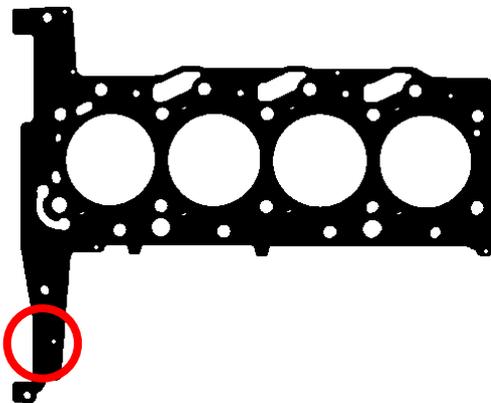


La medición se debe realizar en todos los pistones. El pistón con el mayor resalte servirá para calcular la junta de culata apropiada.

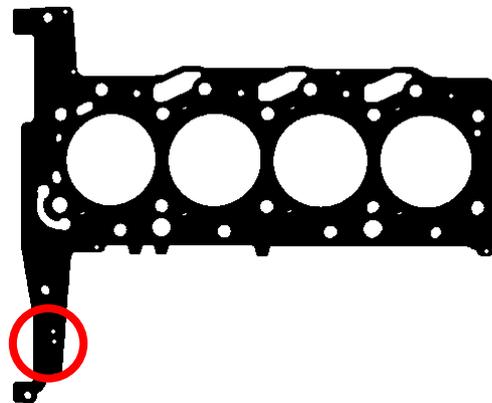
Seleccione en el catálogo la junta de culata con el grosor correcto.

El grosor de la junta de culata se reconoce por la cantidad de muescas u orificios practicados.

Identificación mediante orificios

1 ⊗



2 ⊗

Identificación mediante muescas



Das Original

Home Star

País	España
Área	Selección de vehículo
Vehículo	CITRO BERLINGO (MF) 1.8 D
Grupo de montaje	Motor

Historia selección

- CITRO BERLINGO (MF) 1.8 D
- FORD MONDEO III (85Y) 2.0 1...

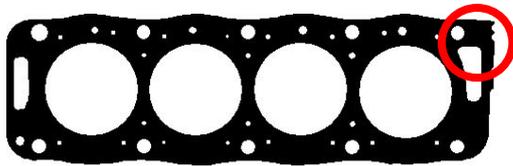
Cesta de compras

Cantidad | Número | Artículo

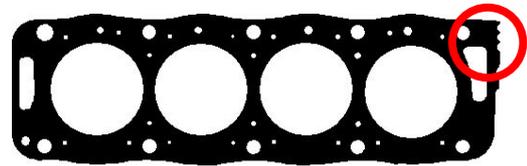
Vehículos | Motores | Universal | Búsqueda por referencias | Informe artículo/vehículo | Comparar artículos | Cesta de compras | Lista de control | Configuración

Atrás Lista de artículos Ayuda direc

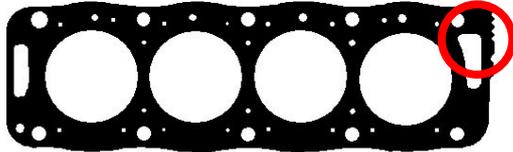
D	058.670	Junta, culata Espesor instalación: 1,4 mm, Número de entalladuras y agujeros: 2, Ø: 82 mm, de saliente pistón: 0,67 mm hasta saliente pistón: 0,71 mm, sólo con: ZKS: 152.550
D	058.700	Junta, culata Espesor instalación: 1,45 mm, Número de entalladuras y agujeros: 3, de saliente pistón: 0,71 mm hasta saliente pistón: 0,75 mm, Ø: 82 mm, sólo con: ZKS: 152.550
D	058.840	Junta, culata Espesor instalación: 1,5 mm, Número de entalladuras y agujeros: 4, de saliente pistón: 0,75 mm hasta saliente pistón: 0,79 mm, Ø: 82 mm, sólo con: ZKS: 152.550
D	058.980	Junta, culata Espesor instalación: 1,55 mm, Número de entalladuras y agujeros: 5, de saliente pistón: 0,79 mm hasta saliente pistón: 0,83 mm, Ø: 82 mm, sólo con: ZKS: 152.550



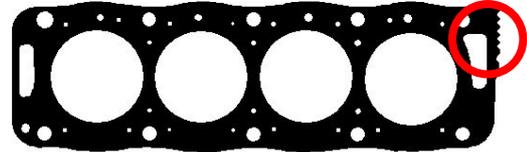
2 ▽



3 ▽



4 ▽



5 ▽