

## Consejos practicos

# Elección de la junta de culata adecuada en motores diésel

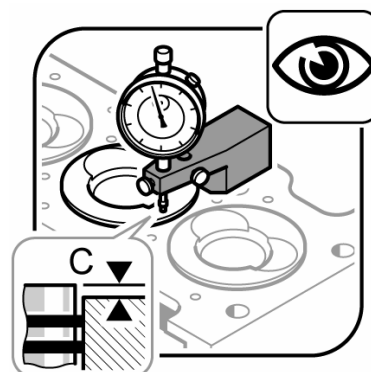
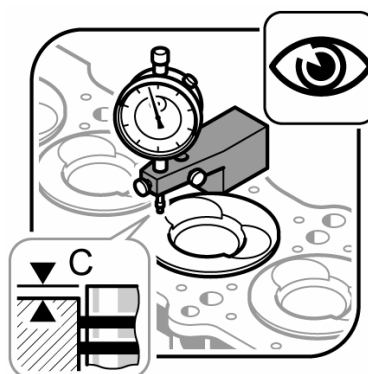
Para los motores diésel suele existir toda una gama de juntas de culata con diversos grosores a elegir.

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

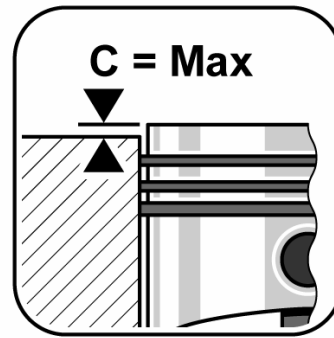
El proceso de medición que se describe a continuación se debe realizar con la máxima meticulosidad.

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.

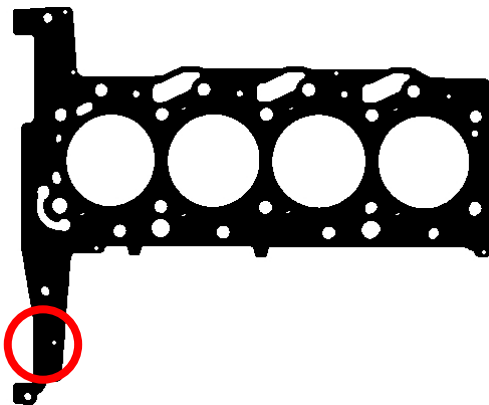


La medición se debe realizar en todos los pistones. El pistón con el mayor resalte servirá para calcular la junta de culata apropiada.

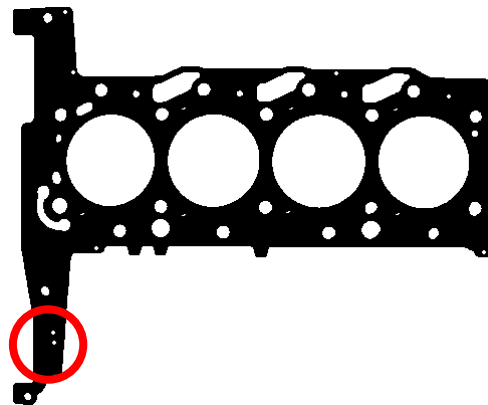
Seleccione en el catálogo la junta de culata con el grosor correcto.

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

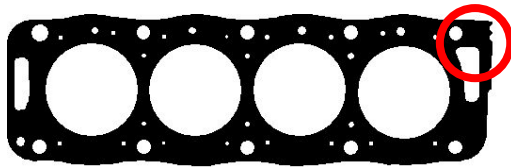
CITRO BERLINGO (MF) 1.8 D  
 FORD MONDEO III (85Y) 2.0 1...

Cesta de compras

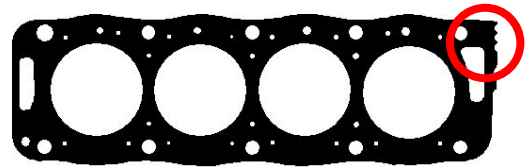
Cantidad | Número | Artículo

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

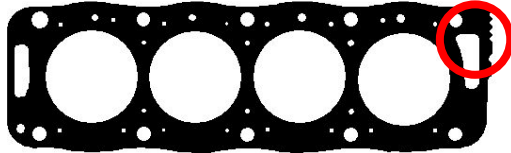
Atrás		Lista de artículos	Ayuda direc
D	058.670	<b>Junta, culata</b> Espesor instalación: 1,4 mm, Número de entalladuras y agujeros: 2, Ø: 82 mm, de saliente pistón: 0,67 mm hasta saliente pistón: 0,71 mm, sólo con: ZKS: 152.550	
D	058.700	<b>Junta, culata</b> Espesor instalación: 1,45 mm, Número de 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	<b>Junta, culata</b> 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	<b>Junta, culata</b> 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	



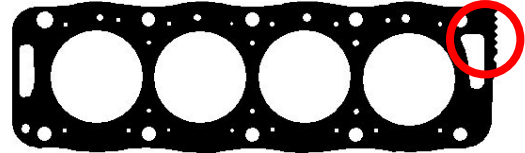
2 ▽



3 ▽



4 ▽



5 ▽