

110

INFORME TÉCNICO

Montaje de la junta de culata.
Consejos y precauciones





01 motivo

Informar al cliente acerca de los consejos y precauciones en el **montaje de la junta de culata**.

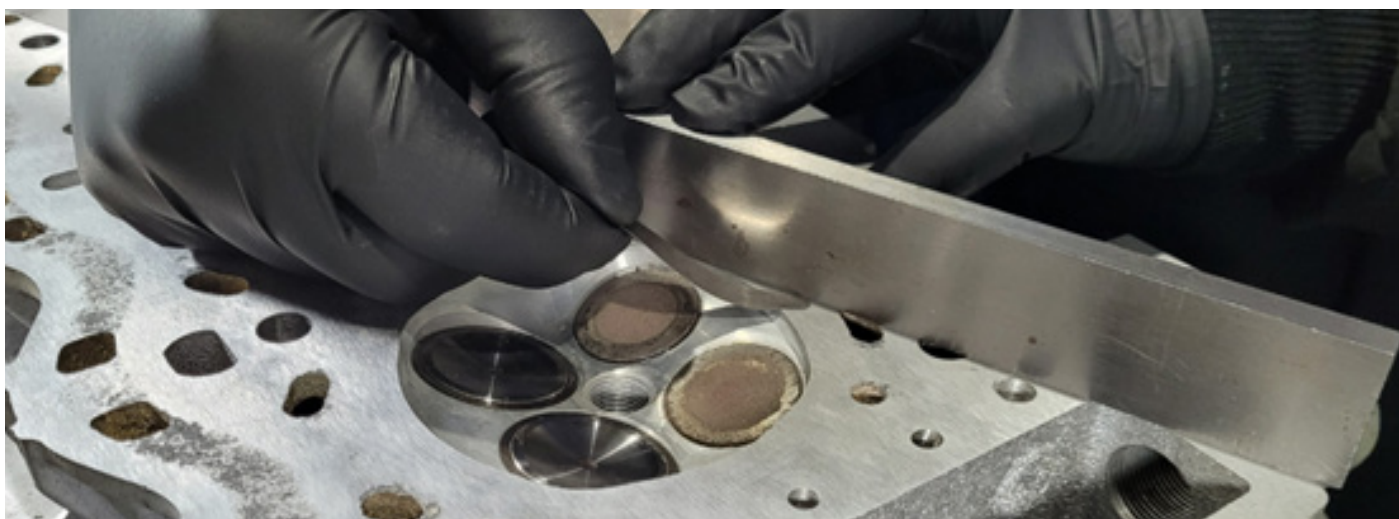
02 pasos previos

- Dejar **enfriar el motor** a temperatura ambiente, lo cual, es imprescindible en culatas de aluminio.
- **Abrir el tapón del vaso** de expansión del circuito del refrigerante.
- **Aflojar los tornillos** de la culata en el orden inverso al apriete.
- **Limpiar y desengrasar el bloque y la culata** por el plano de junta utilizando herramientas no metálicas para evitar el daño. Es importante que tanto la superficie del bloque como de la culata se encuentren totalmente limpias y libres de partículas.
- Pasar un **macho roscado** de la misma métrica y paso que los tornillos por sus alojamientos en el bloque y a continuación, extraer la suciedad soplando o aspirando el interior de los alojamientos de los tornillos.



03 comprobaciones

· **Comprobar la planitud del bloque y la culata** por el plano de junta. La deformación no debe sobrepasar, por lo general, el valor de **0,05 mm**. Este valor podría variar en función del motor.



En caso de que hubiera una **deformación mayor** de lo permitido, la culata y/o el bloque deben **ser rectificados**. En caso de rectificar el bloque, mediremos la altura del pistón con respecto al plano del bloque para determinar el espesor de la junta de culata a utilizar.



INFORMACIÓN ADICIONAL



Para más información acerca de la elección de la junta de culata en función de la altura del pistón con respecto al bloque, **consulte el TIP 26** "Espesor de junta de culata según sobrepasamiento del pistón"

En caso de que **no sea necesario rectificar** ni bloque ni culata ni se haya sustituido ningún otro componente (biela, bulón, cigüeñal...), **montaremos el mismo espesor de junta** que llevaba el motor previamente. Elegiremos nuestra nueva junta de culata **comprobando que las muescas** de la nueva junta coincidan en cantidad y disposición a las de la antigua.

- Comprobar que tanto la **rugosidad del bloque como de la culata** se encuentran dentro de los parámetros permitidos.

RUGOSIDAD PERMITIDA EN BLOQUE/CULATA (μm)

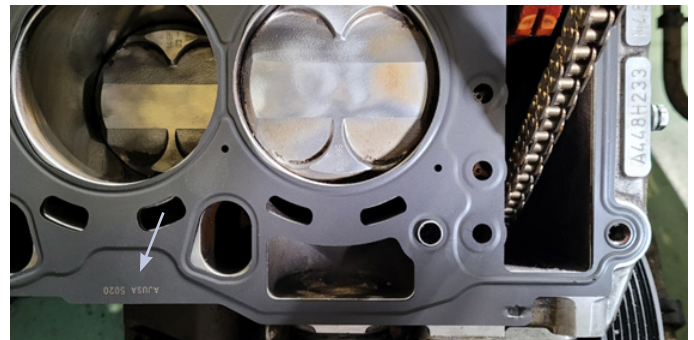
	MLS	FIBRA
ALEACIÓN DE ALUMINIO	0.5 - 1	2.3 (máx.)
FUNDICIÓN	1.5 - 1.8	3.8 (máx.)

- Comprobar la **altura de la camisa** con respecto al plano del bloque.
- Comprobar la **altura de la precámara** de turbulencia con respecto a la culata en motores Diesel de inyección indirecta.
- Comprobar que la **junta de culata elegida corresponde con el motor**. Esta comprobación la podemos hacer mediante el [catálogo de Ajusa](#).



04 montaje

- Posicionar la junta de culata a través de los útiles de centrado (si los hubiera) y siempre con la **marca TOP orientada hacia arriba** o la culata.

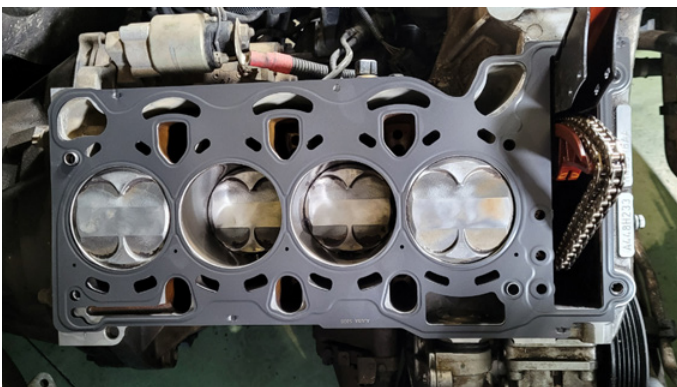


ATENCIÓN

No montar la misma junta de culata por segunda vez.

No aplicar sobre la junta productos como grasas o sellantes excepto si así lo indica el manual de taller.

- Comprobar que los **pasos principales de refrigerante y aceite de la junta coinciden** con los del bloque o viceversa.



- Posicionar los tornillos en sus **respectivos alojamientos**.

ATENCIÓN

En el caso de que los tornillos **no lleven apriete angular**, estos pueden volver a utilizarse, por lo que, sería recomendable **limpiar la rosca de los tornillos con un cepillo metálico** y comprobar que se encuentran en perfectas condiciones para volver a ser utilizados.

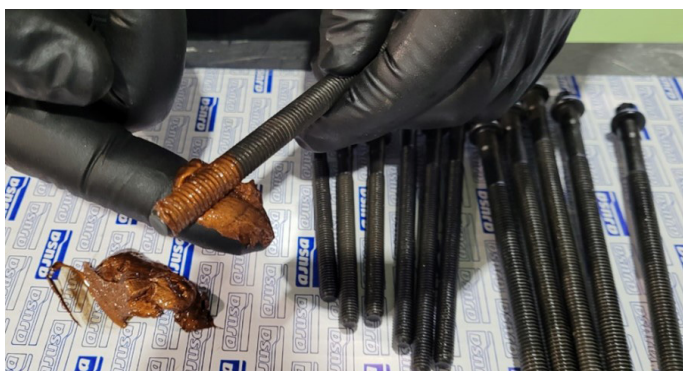
- Finalmente, **aplicar el apriete a los tornillos** siguiendo el orden y valores especificados en la hoja de apriete que Ajusa incluye en todas sus juntas de culata o en manual de taller del vehículo.



ATENCIÓN

Al tratarse de aprietes angulares, es indispensable utilizar tornillería de culata nueva.

Para la disminución de los posibles rozamientos en el apriete, se deben **lubricar ligeramente los tornillos en la rosca y debajo de la cabeza** de los mismos. Para ello, podremos utilizar grasa de cobre o aceite retirando el exceso con un papel.



En nuestra app Ajusa Mobile puedes encontrar información técnica de utilidad para el montaje de los productos Ajusa ¡Descárgala!



¿Tienes alguna duda? Ponte en contacto con nuestro **departamento de asistencia técnica** y te ayudaremos en todo lo que necesites.

+34 967 216 212
asistenciatecnica@ajusa.es