

**AERA/AERSCO**  
**500 Coventry Lane, Suite 180**  
**Crystal Lake IL 60014**  
**Phone:815-526-7610**  
**"YOUR SOURCE OF INFORMATION"**

<b>TECHNICAL BULLETIN</b>		
	<b>January 2008</b> <b>TB 2499</b>	

TB 2499

Medición Y Honeado De Cilindros En  
Motores Chrysler 2.4L VIN S 2004-2007.

El Departamento Técnico De AERA ofrece la siguiente información relacionada con la medición y honeado de los cilindros en los motores Chrysler 2.4L VIN S 2004-2007. Estas dos piezas de Hierro del bloque de cilindros, no permiten la rectificación de los cilindros en sobre medida.

Debemos notar que la porción inferior de la bancada debe estar apretada adecuadamente a la parte superior del bloque, cuando efectuemos las mediciones. Debemos considerarlo también en todas las operaciones de honeado en los cilindros. Siga los pasos listados en la parte inferior, para crear un aceptable terminado final. de la pared de los cilindros.

#### HONEADO DE LOS CILINDROS

1. Usar cuidadosamente el honeador para cilindros, Chrysler recomienda la herramienta C823 o equivalente, equipada con piedras de grano 220, la mejor herramienta para este procedimiento de honeado, además de quitar el glaseado, reduce la conicidad y el ovalamiento así como la remoción de ralladuras ligeras, usualmente unos cuantos viajes del honeador limpian los cilindros y mantienen los limites requeridos.
2. Para eliminar el glaseado de la pared de los cilindros se usa un honeador de cilindros C 3501, recomendado por Chrysler o bien su equivalente, equipado con piedras de grano 280, si el cilindro está recto y cilíndrico, son suficientes de 20 a 60 viajes de honeador (dependiendo de la condición del cilindro) para proporcionar una superficie satisfactoria use aceite de honeo delgado. no use aceite para motor o de transmisión. Aceites minerales, o petróleo. Inspeccione la pared del cilindro cada 20 viajes del honeador.

AERA proporciona estos datos, habiéndolos obtenido de las mejores fuentes de información y no asume ninguna responsabilidad por la precisión o exactitud de los mismos o por la interpretación o uso que se haga de este boletín. Los socios de AERA no están autorizados a reproducir o distribuir este material en cualquier forma, o hacerlos llegar a sus sucursales, divisiones o subsidiarias, etc. en un domicilio diferente.

© Derechos de autor AERA 2006



<b>Referencia:</b>	
--------------------	--

# TECHNICAL BULLETIN



January 2008

TB 2499

Fig. 1

3. El honeado debe hacerse con movimientos lo suficientemente rápidos arriba y abajo para obtener la trama cruzada. Cuando las marcas se cruzan de 40 a 60°, el Angulo de cruzado es satisfactorio pa ra obtener un adecuado asiento de los anillos (ver Figura 1)
4. Es necesario controlar la velocidad del honeador de 200 a 300 RPM, para obtener el adecuado Angulo del tramado. El numero de viajes por minuto de arriba y abajo puede ser regulado para obtener el tramado deseado, con Angulo de 40 - 60 grados. Un viaje rápido de arriba y abajo incrementa el Angulo del tramado.
5. Después del honeado es necesario limpiar el bloque, para remover todos los restos de abrasivo: CUIDADO Asegúrese de remover todos los restos de abrasivo después del honeado. Recomendamos que se use una solución de jabón y agua caliente con un cepillo de Nylon y posteriormente secar completamente. En el proceso se usan por lo general dos cubetas de agua jabonosa caliente, Podemos considerar que el cilindro está limpio, cuando tallamos con un trapo blanco y este permanece limpio, aceite los cilindros después de limpiarlos, para evitar la oxidación.

## LIMPIEZA DEL BLOQUE

Limpie completamente el bloque de cilindros usando un solvente adecuado, ningún derivado del petróleo

## DIAMETRO DEL CILINDRO

NOTA: Los diámetros de los cilindros se deben medir a una temperatura ambiente de 21°C (70°F)

Las paredes de los cilindros se deben checar de ovalamiento y conicidad con un indicador de caratula, como la herramienta de Chrysler C119 o equivalente (ver Figura 2). Si las paredes de los cilindros están gravemente dañadas, cambie le bloque de cilindros, los anillos y pistones. Mida el cilindro en tres niveles en dirección A y B (ver Figura 2) La medida en el tope debe ser 10mm (3/8) hacia abajo y la del fondo debe ser 10 mm (3/8) del fondo hacia arriba.

Departamento Técnico De AERA

Modelo	SRT	Código	VIN S
Litros	2.4L	Año	2004-2007

AERA proporciona estos datos, habiéndolos obtenido de las mejores fuentes de información y no asume ninguna responsabilidad por la precisión o exactitud de los mismos o por la interpretación o uso que se haga de este boletín. Los socios de AERA no están autorizados a reproducir o distribuir este material en cualquier forma, o hacerlos llegar a sus sucursales, divisiones o subsidiarias, etc. en un domicilio diferente.

© Derechos de autor AERA 2006



Referencia:

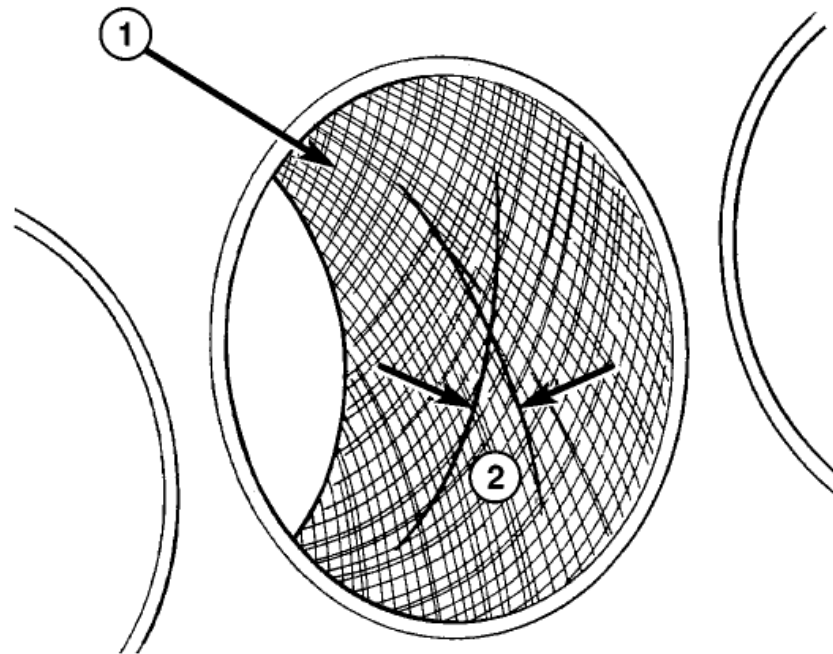
# TECHNICAL BULLETIN



January 2008

TB 2499

## Bulletin Diagram: CYLINDER BORE CROSS HATCH PATTERN - CYLINDER BLOCK



**Fig. 1 Cylinder Bore Cross-Hatch Pattern**

- 1 - CROSS-HATCH PATTERN
- 2 - 40°-60°

AERA proporciona estos datos, habiéndolos obtenido de las mejores fuentes de información y no asume ninguna responsabilidad por la precisión o exactitud de los mismos o por la interpretación o uso que se haga de este boletín. Los socios de AERA no están autorizados a reproducir o distribuir este material en cualquier forma, o hacerlos llegar a sus sucursales, divisiones o subsidiarias, etc. en un domicilio diferente.

© Derechos de autor AERA 2006



Referencia:

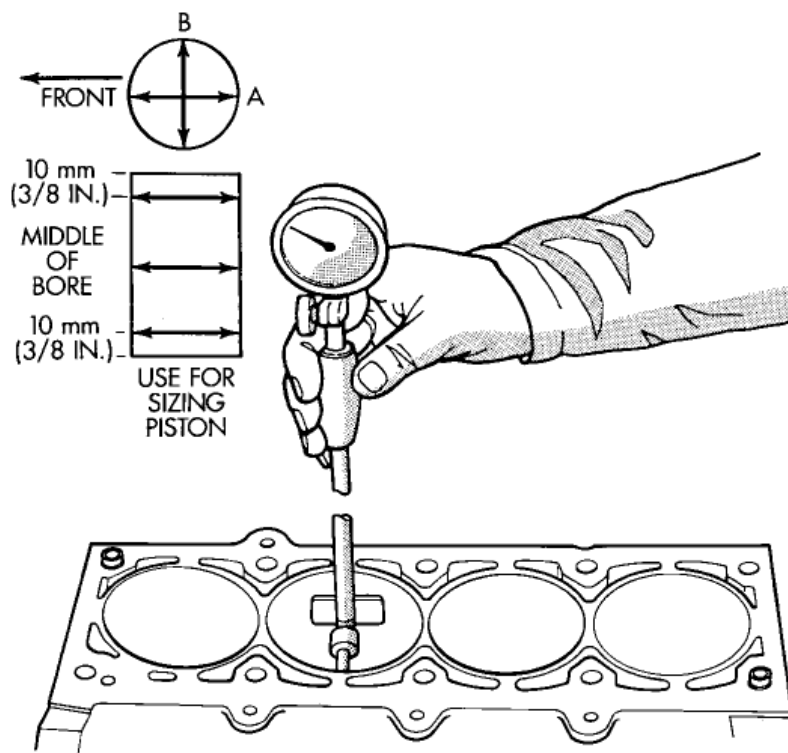
# TECHNICAL BULLETIN



January 2008

TB 2499

## Bulletin Diagram: CHECKING CYLINDER BORE SIZE - CYLINDER BLOCK



**Fig.2 Checking Cylinder Bore Size**

AERA proporciona estos datos, habiéndolos obtenido de las mejores fuentes de información y no asume ninguna responsabilidad por la precisión o exactitud de los mismos o por la interpretación o uso que se haga de este boletín. Los socios de AERA no están autorizados a reproducir o distribuir este material en cualquier forma, o hacerlos llegar a sus sucursales, divisiones o subsidiarias, etc. en un domicilio diferente.

© Derechos de autor AERA 2006



Referencia: