

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

TECHNICAL BULLETIN		
	June 2008 TB 2502	

TB 2502

Ajuste Del Huelgo De las Valvulas Para un Motor
Nissan 2.5L QR25DE 2002-2008

El Departamento Técnico de AERA ofrece la siguiente información respecto al ajuste del tren valvular en motores Nissan 2.5 L. QR25DE 2002-2005. Considere esta información cada vez que de servicio a las válvulas.

Este motor usa un ajustador mecánico para el huelgo de las válvulas. Sin embargo el ajuste se puede realizar con diferentes métodos. Nissan Motor Company, recomienda el siguiente:

AJUSTE

El ajuste depende del espesor de la cabeza del buzo (levanta válvulas, alzador) elegido.

La especificación del espesor del buzo, es la dimensión a temperatura normal en frío.

Ignore las diferencias dimensionales causadas por temperatura. Use las especificaciones de ajuste, con el motor caliente

1. Mida y grabe la tolerancia (claro) actual entre el árbol y todos los buzos
2. Remueva el Árbol (s)
3. Retire los buzos que estén fuera de norma (tolerancia)
4. Mida con un micrómetro el espesor del centro del buzo removido
5. Use la ecuación de abajo para calcular el espesor del buzo de repuesto.

Cálculo del espesor del buzo

$$T1 = t1 + (C1 - C2) t = \text{Espesor del buzo de reemplazo}$$

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



June 2008

TB 2502

T1 = Espesor del buzo removido
C1 = Medida de la tolerancia (claro) de la válvula
C2 = Tolerancia estándar de la válvula

Ejemplo. Admisión: .36 mm (.0142")
Escape: 37 mm (0.146")

El espesor de los buzos nuevos se identifica por un estampado en su interior, (dentro de su base cilíndrica)
Una marca 696 estampada significa un espesor de 6.96 mm (.2740") 26 espesores disponibles, con rango de 6.96 a 7.46 mm (.2740" - .2937" "en pasos de .02 mm (.0008") Cuando se montan en la fabrica.

6. Instale el buzo seleccionado.
7. Instale el árbol de levas
8. Gire varias veces, manualmente, el cigüeñal.
9. Verifique con el motor frío las tolerancias de las válvulas, Haciendo referencia a los valores especificados.
10. Después de completar la reparación, verifique nuevamente la tolerancia de las válvulas con las especificaciones para el motor caliente Use una galga (laina) para medir la tolerancia entre el buzo y el árbol de levas. Revise que los valores se encuentren dentro de especificación

Departamento Técnico de AERA

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



June 2008
TB 2502

Bulletin Diagram: FIGURE 1. CLEARANCE SPECIFICATIONS - VALVE TRAIN

Unit: mm (in)

	Cold* (reference data)	Hot
Intake	0.24 - 0.32 (0.009 - 0.013)	0.32 - 0.40 (0.013 - 0.016)
Exhaust	0.26 - 0.34 (0.010 - 0.013)	0.33 - 0.41 (0.013 - 0.016)

*: Approximately 20°C (68 °F)

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:

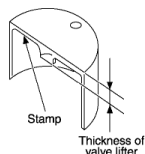
TECHNICAL BULLETIN



June 2008

TB 2502

Bulletin Diagram: FIGURE 2. LIFTER SELECTION CHART - VALVE TRAIN



KBA0119E

Thickness mm (in)	Identification mark (Stamp)
6.96 (0.2740)	696
6.98 (0.2748)	698
7.00 (0.2756)	700
7.02 (0.2764)	702
7.04 (0.2772)	704
7.06 (0.2780)	706
7.08 (0.2787)	708
7.10 (0.2795)	710
7.12 (0.2803)	712
7.14 (0.2811)	714
7.16 (0.2819)	716
7.18 (0.2827)	718
7.20 (0.2835)	720
7.22 (0.2843)	722
7.24 (0.2850)	724
7.26 (0.2858)	726
7.28 (0.2866)	728
7.30 (0.2874)	730
7.32 (0.2882)	732
7.34 (0.2890)	734
7.36 (0.2898)	736
7.38 (0.2906)	738
7.40 (0.2913)	740
7.42 (0.2921)	742
7.44 (0.2929)	744
7.46 (0.2937)	746

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: