



REMARQUE: Les boulons de culasse peuvent être utilisés cinq fois au maximum.

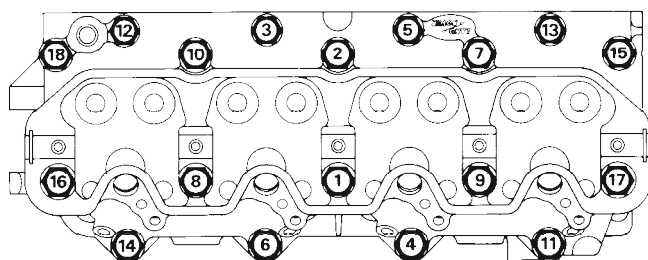
34. Lubrifier les filetages des boulons à l'huile fine et les installer aux endroits illustrés.

Tailles des boulons:

M10 x 117 mm - positions 3, 5, 12 et 13.

M12 x 140 mm - positions 1, 2, 7, 8, 9, 10, 15, 16, 17 et 18.

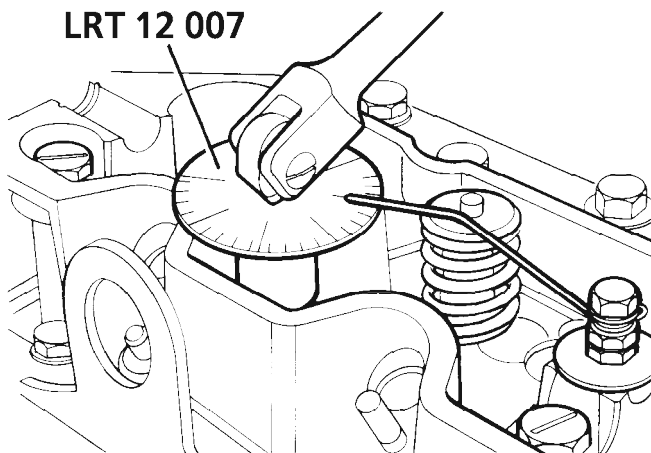
M12 x 100 mm - positions 4, 6, 11 et 14.



ST2619 M

35. Serrer les boulons jusqu'à ce que le bas des têtes touche la culasse.
 36. Dans l'ordre illustré, serrer tous les boulons à 40 Nm.
 37. Attacher l'outil à disque gradué LRT-12-007 sur un levier.
 38. Utiliser une électrode de soudage pour former un pointeur approprié et l'attacher sur un boulon vissé dans un trou de boulon de rampe de culbuteurs.

LRT 12 007



ST3515

39. Serrer tous les boulons de 60° dans l'ordre illustré.
 40. Recommencer le serrage à 60° toujours dans l'ordre illustré.
 41. Serrer les dix boulons plus longs (M12 x 140 mm) de 20° de plus, dans l'ordre illustré.



REMARQUE: Il sera nécessaire de déplacer le pointeur pour atteindre tous les boulons; il peut être maintenu sur les goujons de la rampe des culbuteurs à l'aide de deux écrous.



ATTENTION: Le serrage doit être entrepris en deux passes, comme indiqué; le serrage ne doit jamais être entrepris en une seule passe sous peine d'endommager la culasse.

42. Poser les coupelles des tiges de soupape.
 43. Poser les tiges de poussoir aux emplacements d'origine.
 44. Poser la rampe des culbuteurs et serrer progressivement les écrous et boulons de maintien, au couple correct.
 45. Poser le couvre-culbuteurs après avoir contrôlé le bon état du joint d'huile.



REMARQUE: Les joints de couvre-culbuteurs peuvent être utilisés cinq fois au maximum.

46. Attacher le couvre-culbuteurs avec les rondelles d'étanchéité spéciales et serrer les écrous au couple correct.
 47. Remonter les autres pièces dans l'ordre inverse des opérations 1 à 22, et serrer les boulons de maintien au couple approprié, le cas échéant.