

MOTOREN met GECOMPRIMEERDE CILINDERBUSSEN

2754- NL

XC7	102
XC7P	103
XM7P	104
XM7	105
XN1	106
XN2	107
XNA	133
XN1P	135
XN6	136

Tot april 1981

Na april 1981: ref. 3442 NL

Reviseren

automobiles
PEUGEOT

DIRECTIE SERVICE AFDELING

INHOUDSOPGAVE

	Blz.
IDENTIFICATIE - GEGEVENS	
Identificatie van de motoren	5 tot 8
Gedetailleerde gegevens van de motoren	9 tot 14
Belangrijkste aantrekkoppels	15
DEMONTEREN - MONTEREN	
Gereedschap	17 tot 19
Demonderen	21 tot 27
Monteren:	
- voorbereidende werkzaamheden	29
- krukas - lagers	29 tot 33
- vliegwiel - koppeling	33
- cilinderbussen	34 en 35
- drijfstangen - zuigers	36 en 37
- distributie	37 tot 43
- oliepomp - carterpan	44
- cilinderkop	44 tot 47
- uitrusting	48 tot 51

INTRODUCTION

1	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	1.9	1.10	1.11	1.12	1.13	1.14	1.15	1.16	1.17	1.18	1.19	1.20	1.21	1.22	1.23	1.24	1.25	1.26	1.27	1.28	1.29	1.30	1.31	1.32	1.33	1.34	1.35	1.36	1.37	1.38	1.39	1.40	1.41	1.42	1.43	1.44	1.45	1.46	1.47	1.48	1.49	1.50	1.51	1.52	1.53	1.54	1.55	1.56	1.57	1.58	1.59	1.60	1.61	1.62	1.63	1.64	1.65	1.66	1.67	1.68	1.69	1.70	1.71	1.72	1.73	1.74	1.75	1.76	1.77	1.78	1.79	1.80	1.81	1.82	1.83	1.84	1.85	1.86	1.87	1.88	1.89	1.90	1.91	1.92	1.93	1.94	1.95	1.96	1.97	1.98	1.99	2.00
---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------

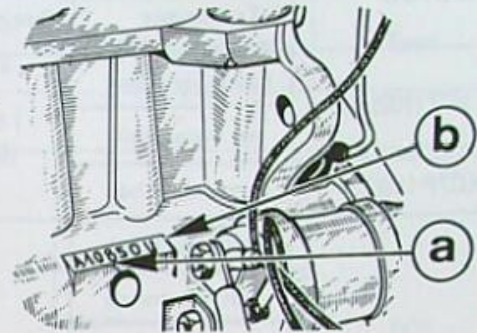
IDENTIFICATIE

XC7 - XC7P - XM7 - XM7P - XN1 - XN1P - XNA - XN2 - XN6 MOTOREN

MOTORNUMMER

Het motornummer is ingeslagen in het uitsteeksel van de boring van de nokkenas op het motorblok, het bestaat uit:

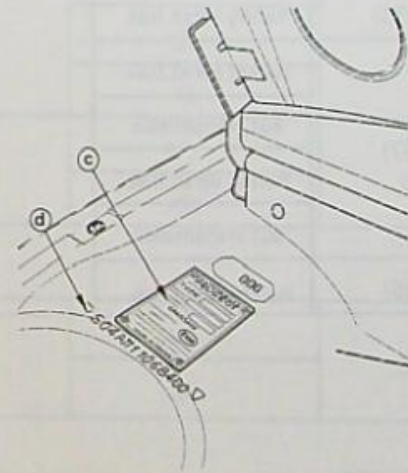
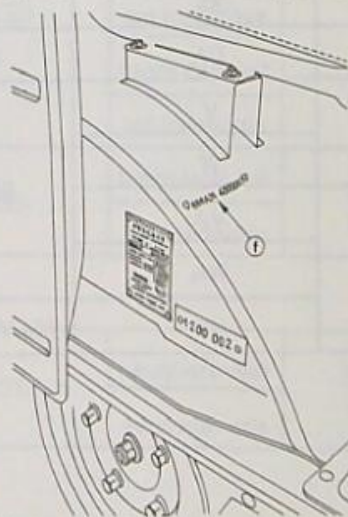
- een fabricagenummer (a): een letter gevolgd door 5 cijfers,
- een identificatieletter (b) (zie tabel op de volgende bladzijde).



SERIENUMMER

Het serienummer (e) is ingeslagen in de motorsteun, linksvoor:

- voorafgegaan en gevolgd door een 'X',
- gelijk aan het serienummer dat is ingeslagen in het identificatieplaatje (c) en bij personenwagens en afgeleide modellen op het rechter binnenscherm, voor (d), of bij bedrijfswagens (J7/J9) op de wielkuip (f).



BELANGRIJK - Als, hetzij het motorblok, hetzij de motor, wordt vervangen, moeten letters en cijfers van 8 mm op de hierboven genoemde plaatsen worden ingeslagen:

- als het motorblok wordt vervangen: het motornummer en het chassisnummer,
- als de motor wordt vervangen : het chassisnummer.

IDENTIFICATIE

TABEL VOOR DE IDENTIFICATIE VAN DE MOTOREN

MOTOR	Versnellingsbak/ Transmissie	Cilinderinhoud (boring x slag)	Compressie- verhouding	Identificatieletter	Type
XC7 (102)	handg.versn.bak	1 618 cm ³ (84 x 73)	7,6	D	404/504
	aut.transmissie			I	
XC7P (103)	handg.versn.bak			F	J7/J9
XM7 (105)	handg.versn.bak	1 796 cm ³ (84 x 81)	7,5	Y	
	aut.transmissie			TA	
	handg.versn.bak			YA(1)	
	aut.transmissie			TB(1)	
	handg.versn.bak		8,8	YC	
	aut.transmissie			TC	
XM7P (104)	handg.versn.bak		7,5	Q	J7/J9
XN1 (106)	handg.versn.bak	1 971 cm ³ (88 x 81)	8,35	U	504
	aut.transmissie			X	
	handg.versn.bak		8,8	UH	
	aut.transmissie			XH	
	handg.versn.bak			XT	
	aut.transmissie			XU	
	handg.versn.bak			XR	505
	aut.transmissie			XS	
XN1P (135)	handg.versn.bak		8	QA	J9
XN2 (107)	handg.versn.bak		8,35	V	504
	aut.transmissie			W	
	handg.versn.bak		8,8	VA	
	aut.transmissie			WA	
XN6 (136)	handg.versn.bak			UK	604 VAP (2)

(1) Wagens met LPG-installatie

(2) VAP = Wagens voor overheidsinstellingen

IDENTIFICATIE

TABEL VOOR DE IDENTIFICATIE VAN DE MOTOREN

MOTOR	Versnellingsbak/ Transmissie	Cilinderinhoud (boring x slag)	Compressie- verhouding	Identificatieletter	Type	
'Grande Exportation'						
XN1 (106)	handg.versn.bak	1 971 cm ³ (88 x 81)	7,5	UB	504	
	aut.transmissie			XB		
	handg.versn.bak			UJ		
	aut.transmissie			XJ		
	handg.versn.bak			8	UP	505
	aut.transmissie		XP			
	handg.versn.bak		UQ			
	aut.transmissie		XV			
U.S.A.						
XN1 (106)	handg.versn.bak	1 971 cm ³ (88 x 81)	8,35	U	504	
	aut.transmissie			X		
	handg.versn.bak		7,5	UA		
	aut.transmissie			XA		
XNA (133)	handg.versn.bak			8		XC
	handg.versn.bak					UD
	aut.transmissie					XD
	handg.versn.bak					UL
	aut.transmissie		XL			
XN6 (136)	handg.versn.bak	1 971 cm ³ (88 x 81)	8,35	UY	505	
	aut.transmissie			XW		
Canada						
XNA (133)	handg.versn.bak	1 971 cm ³ (88 x 81)	8	UE	504	
	aut.transmissie			XE		

PEUGEOT

IDENTIFICATIE

TABEL VOOR DE IDENTIFICATIE VAN DE MOTOREN

MOTOR	Versnellingsbak/ Transmissie	Cilinderinhoud (boring x slag)	Compressie- verhouding	Identificatieletter	Type
Zweden					
XNA (133)	handg.versn.bak	1 971 cm ³ (88 x 81)	8	UF	504
	aut.transmissie			XF	
XN1 (106)	handg.versn.bak		8,8	UV	504/505
	aut.transmissie			XN	
Australië					
XNA (133)	handg.versn.bak	1 971 cm ³ (88 x 81)	8	UG	504
	aut.transmissie			XG	

GEGEVENS

XM7 · XM7P · XN1 · XN1P · XNA · XN2 · XN6 MOTOREN

CILINDERKOP

- Nominale hoogte 92,5 mm ± 0,15
- Maximum vervorming - vlakheid 0,10 mm
- Nominale hoogte na het vlakken 91,85 mm

Cilinderkop aantrekken

(na het vervangen van de cilinderkoppakking)

5 m.daN

1 - 1e Aantrekoppel van de 10 bouten:

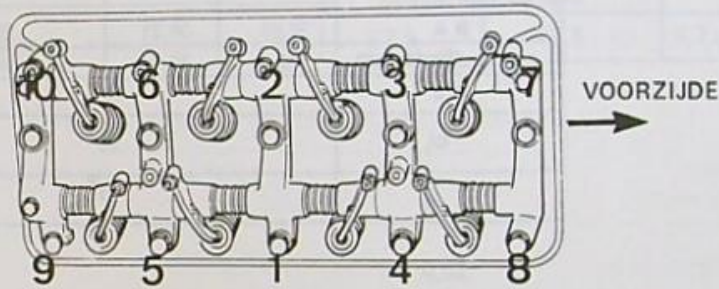
2 - Voorts bout voor bout:

- geheel losdraaien,
- aantrekken met
- merk de stand en trek vervolgens onder een hoek aan:

2 m.daN



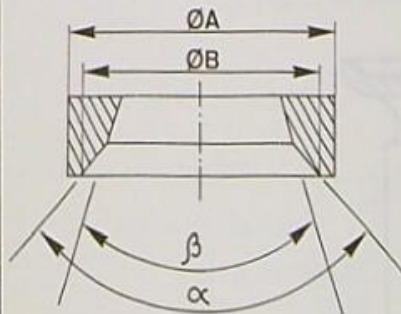
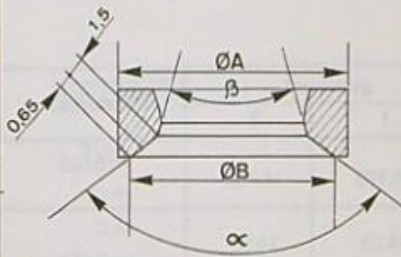
3 - Trek de andere bouten vervolgens in de hieronder aangegeven volgorde aan:



KLEPZETELS

Inlaat:

Materiaal: GIETIJZER



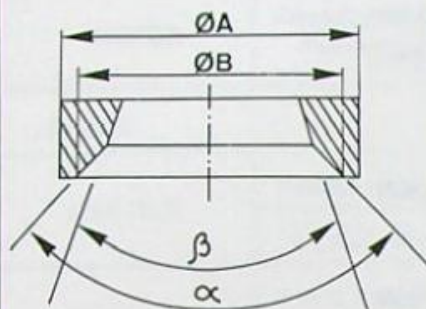
XC7 · XC7P MOTOREN

(mm)	Standaardmaten		Overmaten		Toleranties
	1	2	1	2	
Ø A	42,51	42,71	42,81	43,01	+ 0,161 + 0,136
Ø cilinderkop	42,50	42,70	42,80	43	+ 0,025
Ø B	41				
α	120°				- 15' + 0
β	16° 40'				
XM7 · XM7P · XN1 · XN1P · XNA · XN2 · XN6 MOTOREN → SALON 1974					
Ø A	43,51	43,71	43,81	44,01	+ 0,161 + 0,138
Ø cilinderkop	43,50	43,70	43,80	44	± 0,025
Ø B	42,1				
α	120°				
β	16° 40'				
XM7 · XM7P · XN1 · XN1P · XNA · XN2 · XN6 MOTOREN → SALON 1974					
Ø A	43,51	43,71	43,85	44,01	+ 0,161 + 0,136
Ø cilinderkop	43,50	43,70	43,80	44	+ 0,025
Ø B	41				
α	120°				
β	70°				

GEGEVENS

KLEPZETELS

Uitlaat



Materiaal: GIETIJZER					
XC7 - XC7P - XM7 - XM7P - XN1 - XN1P - XN2 - XN6 VAP MOTOREN					
(mm)	standaardmaten		overmaten		toleranties
	1	2	1	2	
$\varnothing A$	37,01	37,21	37,31	37,51	+ 0,137 + 0,112
\varnothing cilinderkop	37	37,20	37,30	37,50	$\pm 0,025$
$\varnothing B$	35				
α	90°				- 15' + 0
β	15°				
Materiaal: GIETSTAAL (voor motoren die op LPG of loodvrije benzine draaien)					
XM7 - XM7P - XNA - XN6 (USA) MOTOREN					
$\varnothing A$	1	2	1		+ 0,137
	38,01	38,21	38,31		- 0,112
\varnothing cilinderkop	38	38,20	38,30		$\pm 0,025$
$\varnothing B$	35				
α	90°				- 15' + 0
β	15°				

Klepgeleiders

-- Binnendiameter

8,02 ^{+ 0,02}
+ 0

-- Lengte

55,4

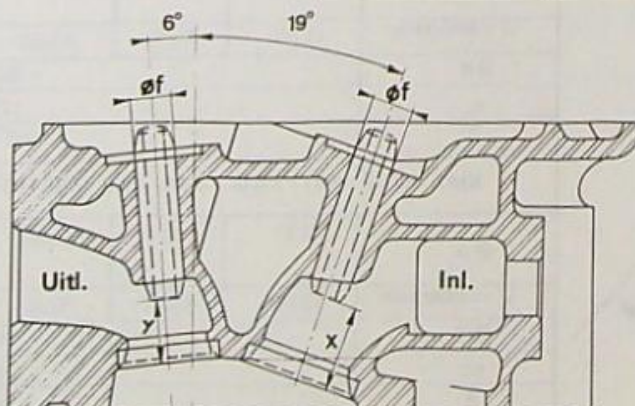
-- Buitendiameter (mm)

-- \varnothing Freesmaat in cilinderkop (in mm)

standaardmaat	overmaat		toleranties
	1	2	
13,965	14,035	14,195	+ 0,032 + 0
14,02 ^{+ 0,039} _{+ 0,029}	14,13	14,29	- 0 - 0,011

-- Afstand klepgeleider-klepzetel

X: inlaat	Y: uitlaat
31,5	21,3



GEGEVENS

KLEPPEN

- Klepsteeldiameter
- Klepkopdiameter
- Hoek raakvlak

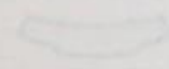
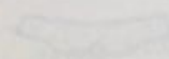
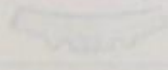
XC7 - XC7P MOTOREN		XM7 - XM7P - XN1 - XN1P - XNA - XN2 - XN6 MOTOREN	
INLAAT	UITLAAT	INLAAT	UITLAAT
7,99	7,99 tot 7,95	8	8,02
41,5	35,5	42,5	35,5
120°	90°	120°	90°

KLEPVEREN

- Lengte, onbelast
- Draaddiameter
- Bescherming
- Montagerichting
- Aantal effectieve windingen

XC7 - XC7P MOTOREN		XM7 - XM7P - XN1 - XN1P - XNA - XN2 - XN6 MOTOREN	
BINNENSTE	BUITENSTE	BINNENSTE	BUITENSTE
42,8	48,7	39,6	44
2,8	3,8	3	4,3
bruin/rood of blanke lak		donkerblauw	
met de dichtst bij elkaar liggende windingen naar de cilinderkop gekeerd		willekeurig	
7,5	5,5	6,7 linksom	4,7 rechtsom

NOKKENAS

- 3 Lagers
- Max. onrondheid  0,02
- Axiale speling  0,05 tot 0,14
- Radiale speling  0,06 tot 0,124

DISTRIBUTIE

- Type met dubbele rollenketting van 58 schakels

MOTORBLOK

- Materiaal gietijzer
- Hoogte motorblok 285,9 ± 0,15
- Hoogte tussen cilinderkoppasvlak en steunkraag van cilinderbus: 90 +0,045 -0,015

GEGEVENS





CILINDERBUSSEN

- Materiaal Centrifugaal gegoten gietijzer
- Type gecomprimeerd, direct dragend op de steunrand aan de onderzijde
- Totale hoogte (afstand A) 136,2 mm $\begin{matrix} +0 \\ -1 \end{matrix}$
- Hoogte steunrand (afstand B) 89,975 mm $\pm 0,025$
- Diameter aan de onderzijde (C) 93 mm $\begin{matrix} +0,02 \\ -0,08 \end{matrix}$
- Uitsteekhoogte van de gemonteerde cil. bussen 0,07 tot 0,14 mm
- Max. hoogteverschil van 2 naast elkaar gemonteerde cil. bussen 0,04 mm
- Max. ovaalheid en onrondheid 0,03 mm

Paring cilinderbussen/zuigers

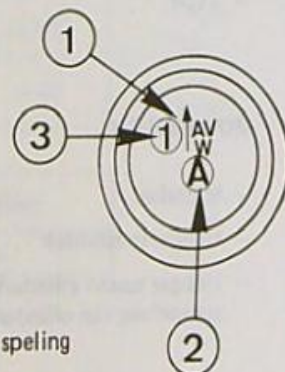
	Zuigerdiameter	Merkteken zuiger	Binnendiameter cilinderbussen	Merkteken cilinderbussen	THEORET. SPELING
Motoren XC7 - XC7P	83,930 tot 83,941	A	84,000 tot 84,011	1 streep	0,06 tot 0,08
	83,941 tot 83,952	B	84,012 tot 84,022	2 strepen	
	83,953 tot 83,963	C	84,023 tot 84,033	3 strepen	
	83,963 tot 83,974	D	84,034 tot 84,044	4 strepen	
Motoren XM7 - XM7P XN1 - XN1P - XN2 - XN6	87,025 tot 87,936	A	88,000 tot 88,011	1 streep	0,06 tot 0,08
	87,036 tot 87,947	B	88,011 tot 88,022	2 strepen	
	87,947 tot 87,958	C	88,022 tot 88,033	3 strepen	
	87,058 tot 87,969	D	88,033 tot 88,044	4 strepen	

Cilinderbuspakking (van papier en uit synthetische vezels)

Hoogste punt van de cilinderbus zonder pakking	Te monteren cilinderbuspakking	
	Merkteken	Dikte
van + 0,039 tot + 0,045 mm		0,070 tot 0,105 mm
van + 0,019 tot + 0,038 mm		0,085 tot 0,120 mm
van - 0,006 tot + 0,018 mm		0,105 tot 0,140 mm
van - 0,095 tot - 0,007 mm		0,130 tot 0,165 mm

ZUIGERS

- Materiaal: aluminium en silicium
- Merkteken op verhoging zuigerbodem
 - (1) pijl, moet naar voorzijde v/d motor wijzen
 - (2) paringsmerkteken cilinderbus/zuiger
 - (3) paringsmerkteken zuiger/zuigerpen



ZUIGERPENNEN

- Montage : De zuigerpennen en de zuigers zijn in de fabriek gepaard om een theoretische speling van 0 tot 0,008 mm te verkrijgen.
De zuigerpen wordt d.m.v twee borgveren in de zuiger opgesloten.
- Materiaal: Gecementeerd en gehard staal - lengte 74 mm.



PARING ZUIGER/ZUIGERPEN

Zuigerpen		Zuiger	
Merkteken	Diameter	Merkteken (3)	Diameter
blauw	23,005 tot 23,001	1	23,009 tot 23,005
wit	23,001 tot 22,996	2	23,005 tot 23,000
rood	22,996 tot 22,992	3	23,000 tot 22,995

IDENTIFICATIE

ZUIGERVEREN

Aantal : 3

		GEGEVENS	HOOGTE	SLOTSPELING
1 bovenste compressieveer		bolvormig	1,5 mm	0,20 tot 0,50 mm
1 tweede compressieveer		conisch*	2,0 mm	0,40 tot 0,55 mm
1 olieschraapveer		met expander	3,96 mm	0,25 tot 0,40 mm

worden als set geleverd

* Montage: gemerkte zijde naar boven.

DRIJFSTANGEN

Materiaal smeedstaal

Hartafstand $132 \pm 0,07$ \emptyset Drijfstangvoet zonder lagerschalen $\emptyset 53,655 \begin{matrix} +0,019 \\ -0 \end{matrix}$

ZUIGERPENBUS

Binnendiameter 23,005 $\begin{matrix} +0,013 \\ -0 \end{matrix}$

Lengte 27

Buitendiameter

Standaardmaat		Overmaat	
24,408	$\begin{matrix} +0,068 \\ +0,035 \end{matrix}$	24,708	$\begin{matrix} +0,068 \\ +0,065 \end{matrix}$

geleverd met een boring, die kleiner is dan de zuigerpendiameter.

- Opruimen na montage.

DRIJFSTANGLAGERS

Materiaal aluminium

Breedte van de lagers 23,40 $\begin{matrix} +0 \\ -0,25 \end{matrix}$ Dikte $1,185 \pm 0,003$

Overmaat lagers (zie krukas)

GEGEVENS

KRUKAS

Materiaal smeedstaal
Aantal hoofdagers 5

Standaard (in mm)

Hoofdagers

Diameter

Breedte

Krukaslagers

Materiaal

Breedte

Dikte

(1) 2 standaardmaten mogelijk

Kruktappen

Diameter

Breedte

KRUKAS SLIJPEN (mm)
(ten opzichte van de standaardmaat)

Hoofdagers

Diameter

Dikte van de lagers

Kruktappen

Diameter

Dikte van de lagers (2)

(2) Standaardmaat, zie 'drijfstangen'

Achterste hoofdager

Breedte

Axiale speling

De axiale speling van 0,08 tot 0,20 mm wordt verkregen m.b.v. 4 halve drukringen, die aan weerszijden van het achterste lager zijn gemonteerd.

- aan de binnenzijde van de motor: 2 halve drukringen met een dikte van 2,30 mm,
- aan de buitenzijde van de motor: naar keuze 2 halve drukringen met een dikte van: 2,30 - 2,35 - 2,40 - 2,45 - 2,50 mm.

Bij montage moeten de oliegroeven naar de krukas worden gekeerd.

	ACHTER	TUSSEN, ACHTER	MIDDEN	TUSSEN, VOOR	VOOR
Diameter	54,92 ⁻⁰ -0,015	56,165 ⁻⁰ -0,025	57,189 ⁻⁰ -0,015	58,573 ⁻⁰ -0,025	59,416 ⁻⁰ -0,015
Breedte	(1) { 37 + 0,07 37,05 + 0,02	30 + 0,3 - 0	38 + 0,3 - 0	30 + 0,3 - 0	38 ± 0,35
Materiaal	aluminium - tin				
Breedte	29,35 ⁺⁰ -0,25	21,50 ⁺⁰ -0,25	29,5 ⁺⁰ -0,25	21,5 ⁺⁰ -0,25	29,5 ⁺⁰ -0,25
Dikte	1,885 ± 0,003				


	ALLE TYPEN 1e ONDERMAAT	XC7 - XC7P 2e ONDERMAAT
Diameter	- 0,30	- 0,50
Dikte van de lagers	+ 0,15	+ 0,25
Diameter	- 0,30	- 0,50
Dikte van de lagers (2)	+ 0,15	+ 0,25

	1e Ondermaat	2e Ondermaat	3e Ondermaat
Breedte	37,10 ^{+0,07} + 0,02	37,15 ^{+0,07} + 0,02	37,20 ^{+0,07} + 0,02

GEGEVENS

XC7 - XC7P - XM7 - XM7P - XN1 - XN1P - XNA - XN2 - XN6 MOTOREN

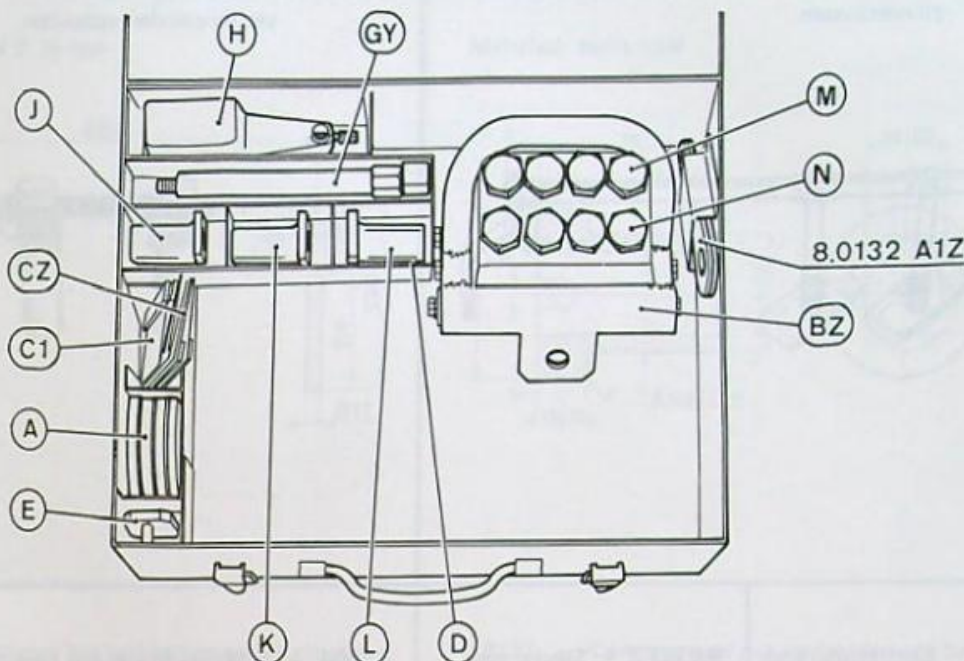
BELANGRIJKSTE AANTREKKOPPELS (in daN.m)




– Cilinderkopbouten	
- 1e aantrekkoppel	5
- aantrekkoppel - draaien onder een hoek van:	2+  90°
– Bevestigingsbouten van het kleptuimelaarmechanisme	1,5
– Steunplaat van distributiecarter	1
– Vork van de nokkenas	1,7
– Nokkenastandwiel	2,25
– Injectiepomp voor de XN2 motor op distributiecarter	2
– Moer van tandwiel van injectiepomp van XN2 motor	3,5
– Oliefiltersteun	1,3
– Oliecontact	4
– Hoofdlagerkapbouten	7,5
– Moer van de drijfstanglagerkappen	4
– Bevestigingsbouten	
- van het vliegwiel	6,75
- van de drukgroep	1,5
- van de krukspoelie	17
- van de oliepompe	1
- van het carter en de carterpan	1
– Contragewichten op de krukas	6,75

SPECIAL GEREEDSCHAP

XC7 - XC7P - XM7 - XM7P - XN1 - XN1P - XNA - XN2 - XN6 MOTOREN

GEREEDSCHAPKISTJE 8.0110 ZZ VOOR DE MOTOR

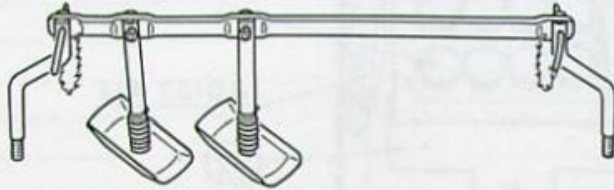


 <p>A</p>	<p>Stempel voor het op zijn plaats brengen van de afdichtstrip van het achterste krukaslager (Dieselmotoren)</p>	 <p>M</p>	<p>Set van 4 M 12 x 1,50 bouten.</p>
 <p>BZ</p>	<p>Gereedschap voor het monteren van de zijdelingse afdichtstrips van het achterste krukaslager.</p>	 <p>N</p>	<p>Set van 4 M 11 x 1,50 bouten.</p>
 <p>CZ</p>	<p>Set montageplaatjes voor Dieselmotoren.</p>	 <p>8.0141 BC</p>	<p>Plaat + trekbouten keerring - distributiedeksel.</p>
 <p>C1</p>	<p>Set montageplaatjes voor benzinemotoren.</p>	 <p>8.0141 BD</p>	<p>Montagesempel voor keerring distributiedeksel.</p>
 <p>D</p>	<p>Caliber, dikte 0,5 mm, voor het op hoogte afsnijden van de zijdelingse afdichtstrips.</p>	 <p>8.0132 J2</p>	<p>Speciale boor voor het los-trekken van de distributie-keerring.</p>
 <p>E</p>	<p>Gereedschap met pennen voor controle van het krukaskoppel bij Dieselmotoren.</p>	 <p>8.0132 A1Z</p>	<p>Set van 2 cilinderbusklemmen.</p>
 <p>GY</p>	<p>Bevestiging van klokmicrometer, bestaande uit: G1 - Micrometersteun G2 - Nippel.</p>	 <p>8.0132 K</p>	<p>Trekker voor de centreerbus van de prise-as, bestaande uit: K1 - Huis K4 - Trekkerklauwen K5 - Lange bouten</p>
 <p>H</p>	<p>Klokmicrometersteun.</p>	 <p>0.0202</p>	<p>Stempel voor het aanbrengen van de centreerbus van de prise-as.</p>
 <p>J</p>	<p>Gereedschap voor het blokkeren van het vliegwiel van de XN1 - XN2 - XN6 en XN7 motor.</p>	 <p>8.0118 FZ</p>	<p>Draaibare klokmicrometersteun.</p>
 <p>K</p>	<p>Gereedschap voor het blokkeren van het vliegwiel van de XD88 motor.</p>	 <p>8.0144 R</p>	<p>Trekkerplaat voor cilinderbussen.</p>
 <p>L</p>	<p>Gereedschap voor het blokkeren van het vliegwiel van de XD90 en XD2 motor.</p>		

SPECIAAL GEREEDSCHAP

BESCHRIJVING

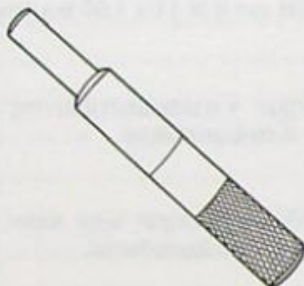
8.0128 – Gereedschap voor het aandrukken van de cilinderbussen.



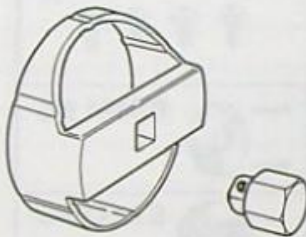
8.0129 – Gereedschap voor het onder een hoek verdraaien van de cilinderkopbouten.



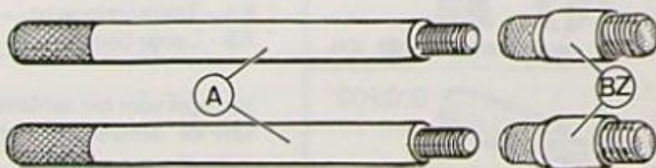
8.0207 – Centreerpen voor de koppelingplaat.



8.0143 Z – Sleutel voor oliefilterelement.



8.1504 – Klokmicrometer met bevestigingssoog.



8.0115 Y –

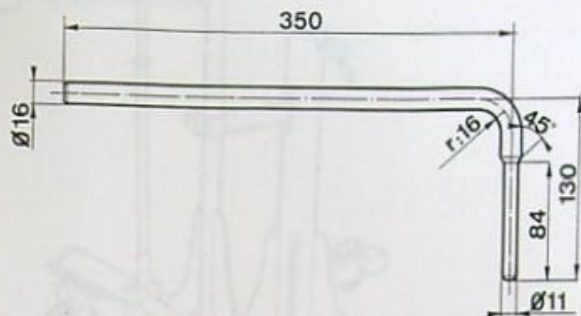
A - Set van 2 centreerpennen voor de cilinderkop.
BZ - Set van 2 onderste centreerpennen.

ZELF TE VERVAARDIGEN GEREEDSCHAP

BESCHRIJVING

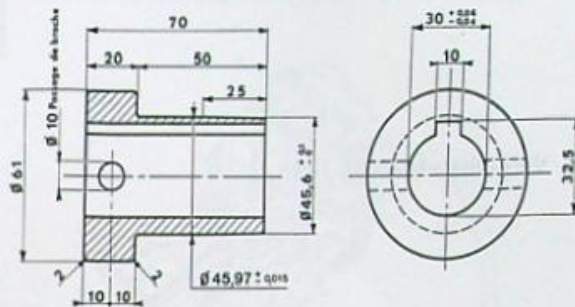
0.0140 — Hefbomen voor het losmaken van de cilinderkop.

Materiaal: trekstaal \varnothing 16 mm



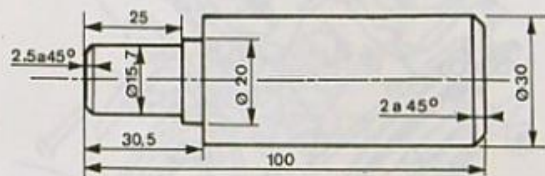
8.0128 — Centreerbus voor het distributiecarter.

Materiaal: zacht staal



0.0202 — Stempel voor het aanbrengen van de centreerbus van de prise-as.

Materiaal: zacht staal



0.0137 — Klemtang voor het vasthouden van het spanblokje van de kettingspanner bij de XN2 motor.

Materiaal: pianosnaar



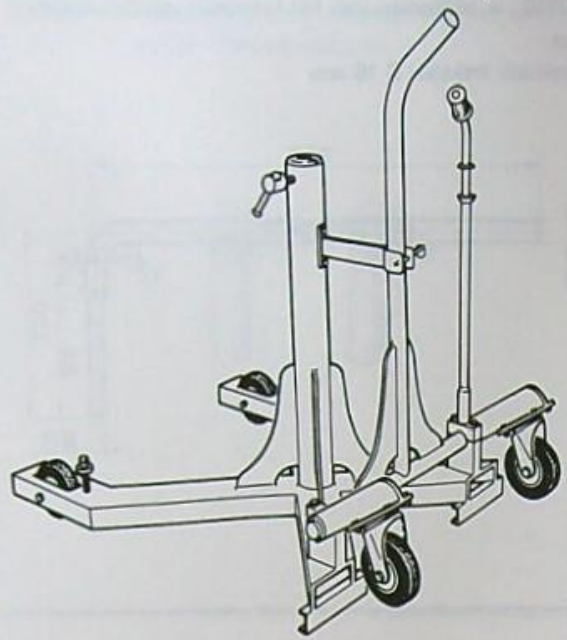
GEREEDSCHAP

OMSCHRIJVING

GOEDGEKEURD

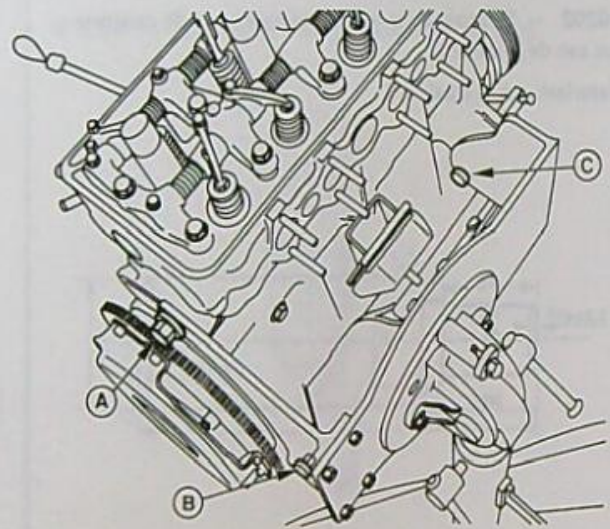
DESVIL STEUNEN

- Verrijdbare bok - nr. 125



- Motorsteun - nr. 139.64

- bevestigd op het motorblok bij de punten A, B, C.

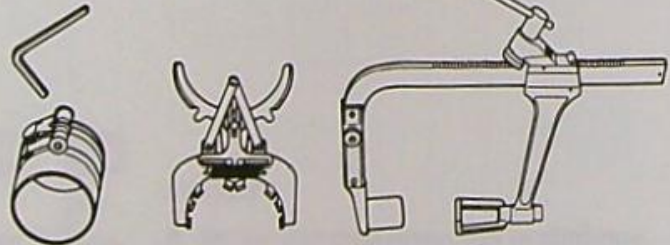


AANBEVOLEN

- Kleplichter Facom U 131.

- Zuigerverentang Facom 751 T.

- Klemband voor zuigerveren Facom 750 T.



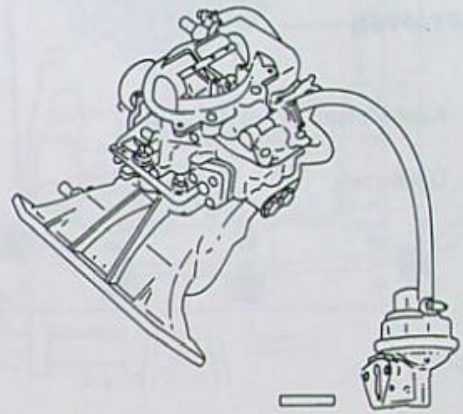
DEMONTEREN

– Verwijder de volgende onderdelen; houdt daarbij de numerieke volgorde aan:

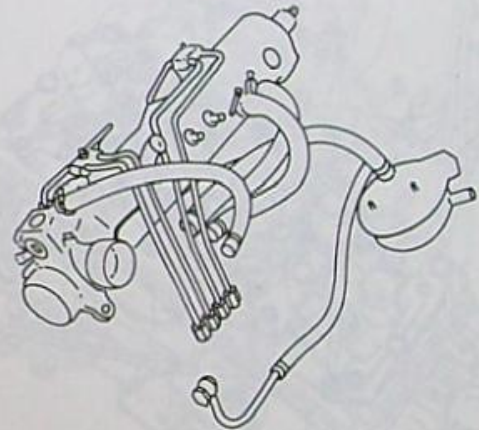
1 ONDERDELEN

Bijzonderheden voor elk afzonderlijk motortype.

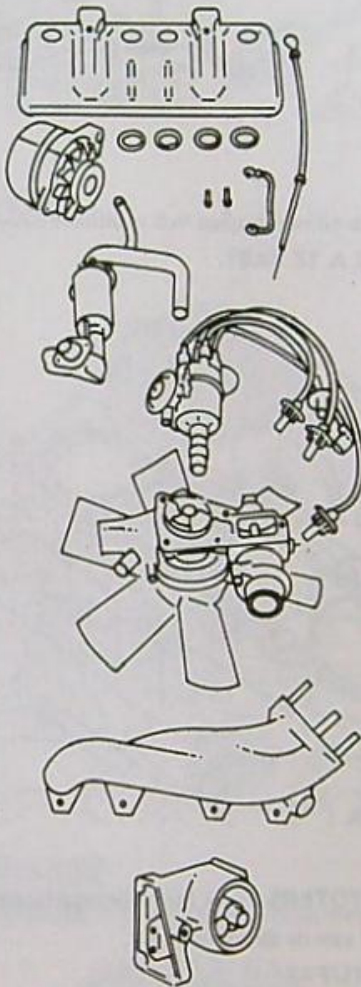
XN1



XN2



XN6

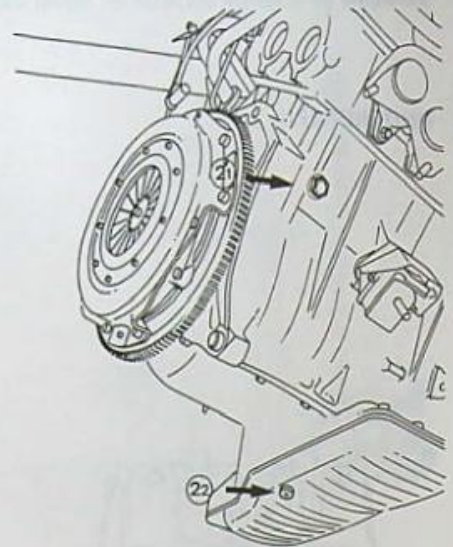


DEMONTEREN

2

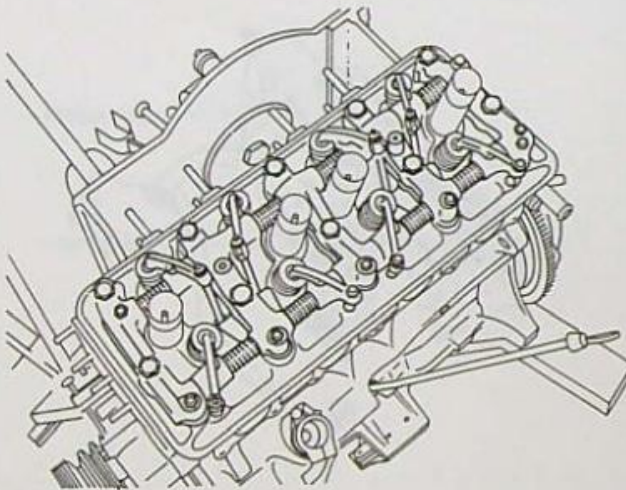
AFTAPPEN

- 2₁ Koelvloeistof in het motorblok.
- 2₂ Oliecarter.



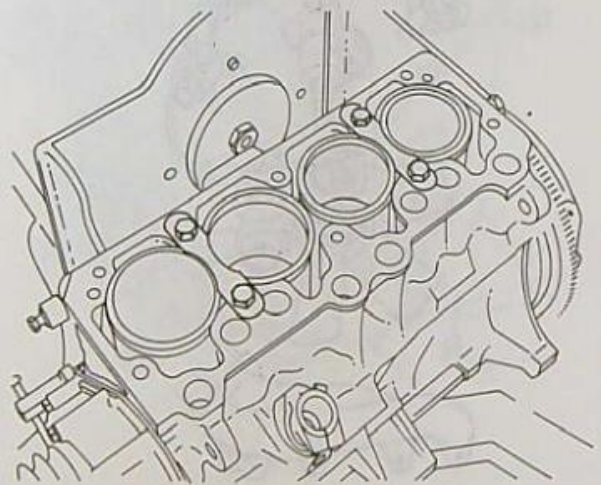
3

TUIMELAARMECHANISME
STOTERSTANGEN (merk hun montagestanden).



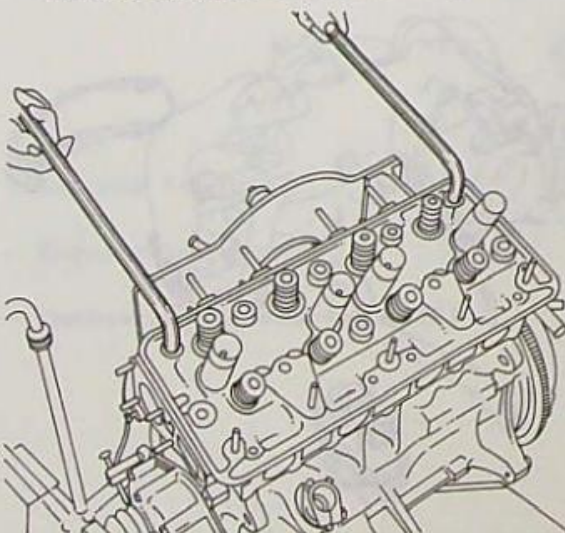
5

ZET de cilinderbussen m.b.v. cilinderbusklemmen
8.0132 A 1Z VAST.



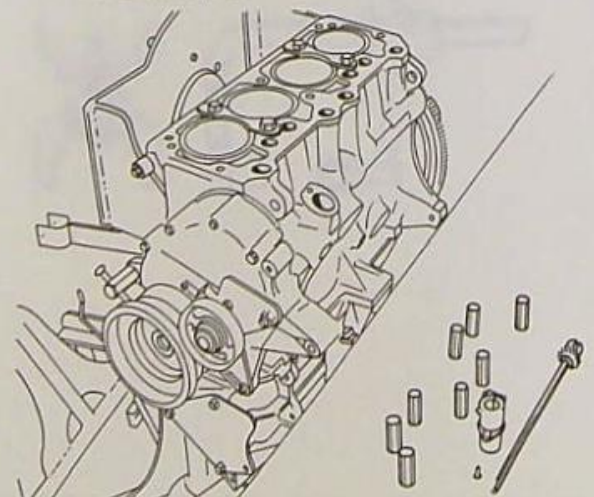
4

MAAK DE CILINDERKOP LOS (door de cilinderkop
m.b.v. de hefboomen 0.0149 te kantelen).



6

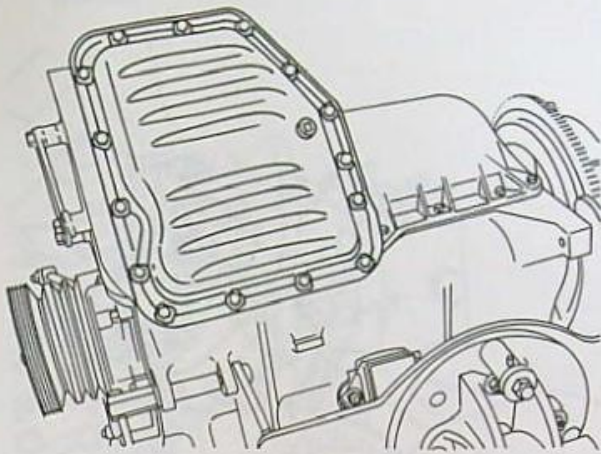
KLEPSTOTERS (merk hun montagestanden).
STEUN van de stroomverdeler.
AANDRIJFAS.



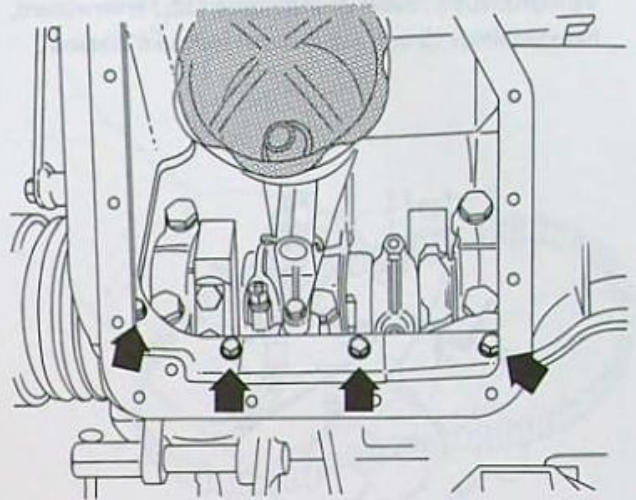
DEMONTEREN

7 OLIECARTER

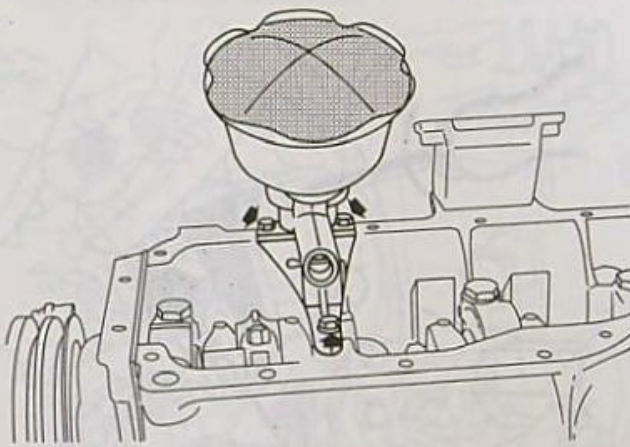
a) carterpan



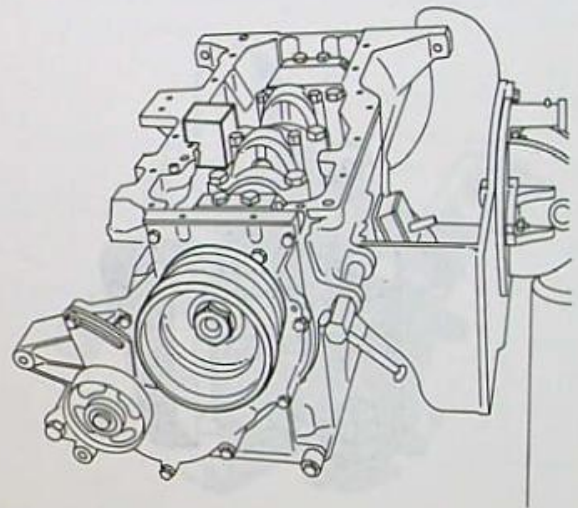
b) ondercarter (attentie: 4 bevestigingspunten aan de binnenzijde)



8 OLIEPOMP

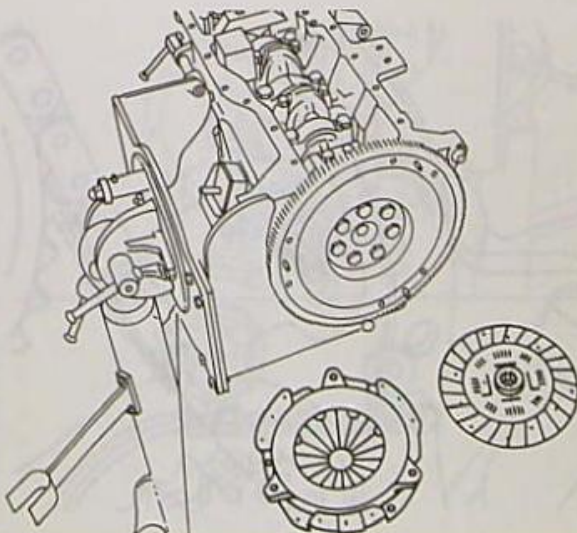


10 KRUKASPOELIE

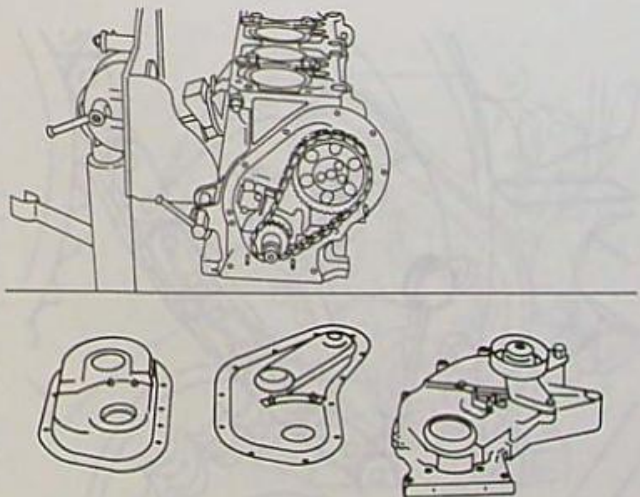


9 DRUKGROEP

VLIEGWIEL – blokkeer de krukas met een blok hout.



11 DISTRIBUTIECARTER



DEMONTEREN

12

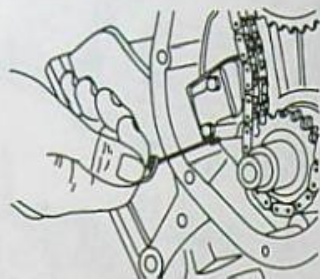
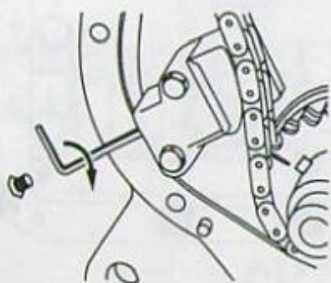
DISTRIBUTIE

Vergrendeling van de kettingspanner

RENOLD KETTINGSPANNER

VERGRENDSEL, nadat de afsluitplug (12₁) is verwijderd, het spanblokje (3 mm Allen sleutel rechtsom draaien).

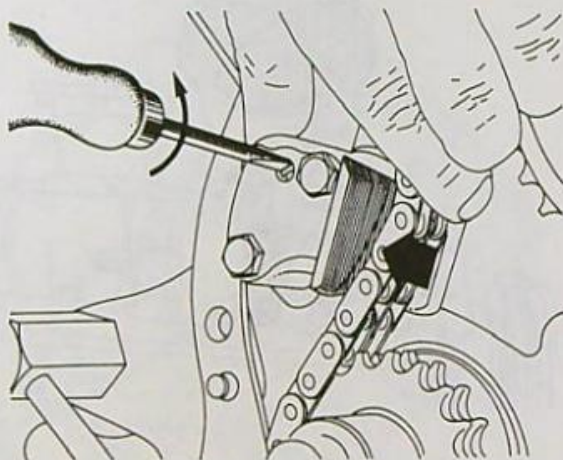
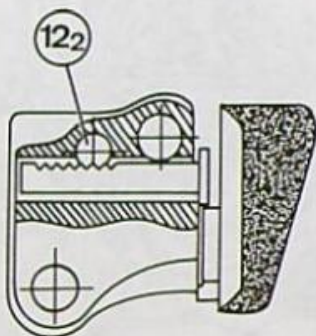
Gebruik bij de XN2 motor de klemtang 0.0137.



SEDIS KETTINGSPANNER

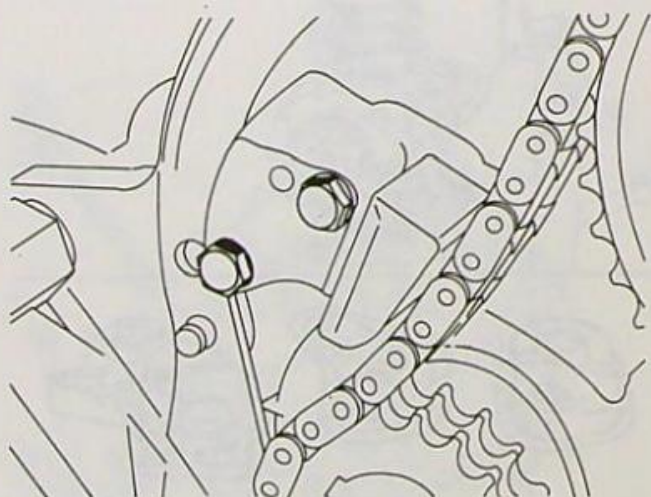
Maak de getande pen vrij door de pal te verdraaien.

- druk op het spanblokje.
- vergrendel de getande pen door de pal naar links te draaien.



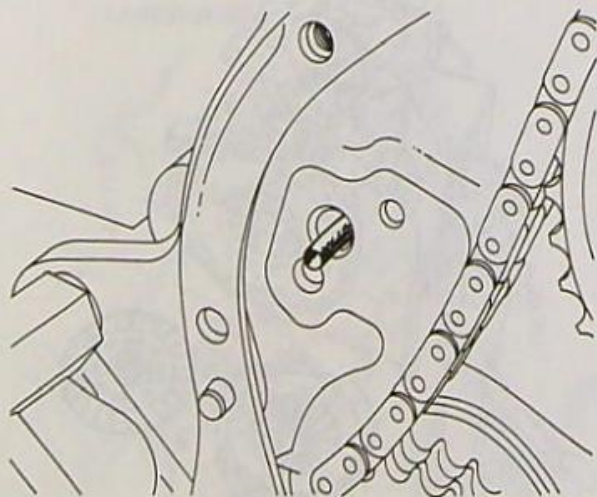
13

KETTINGSPANNER



14

FILTER



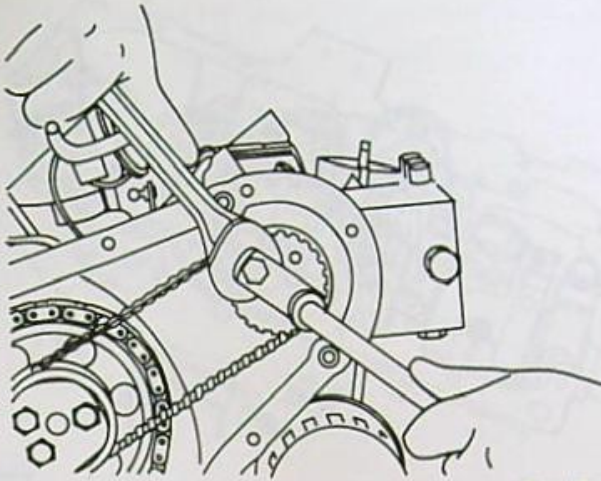
DEMONTEREN

15

BENZINE-INJECTIEPOMP – XN2 MOTOR

TANDWIEL VAN BENZINE-INJECTIEPOMP

Gebruik, nadat de borgmoer van het tandwiel is verwijderd, gereedschap 8.0112 K om het tandwiel los te trekken.



SEDIS-RIEM

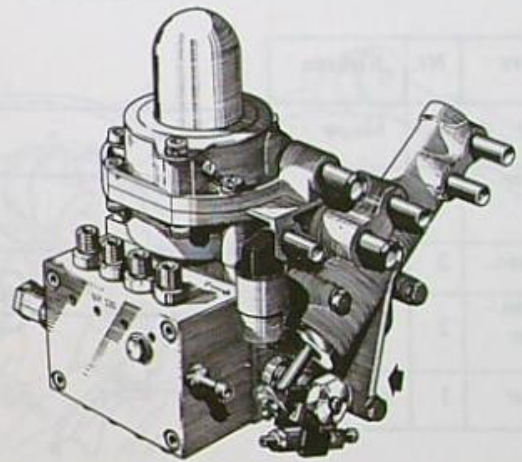
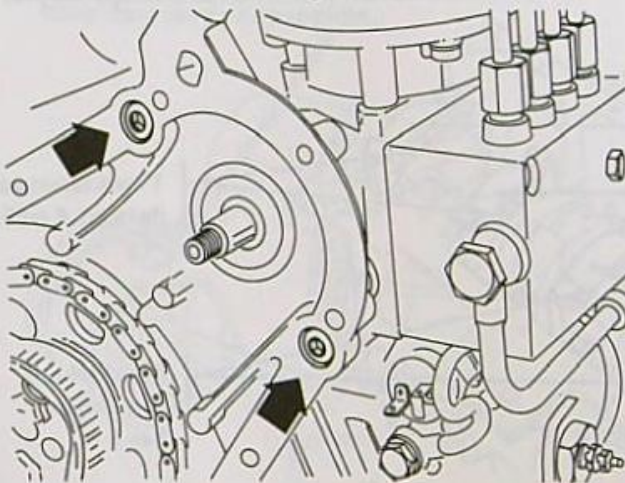
BELANGRIJK – Buig de uitgebouwde Sedis-riem nooit zo samen dat de straal kleiner dan 20 mm wordt.



BENZINE-INJECTIEPOMP

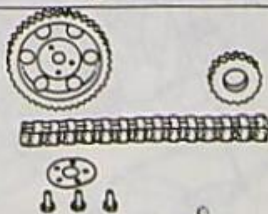
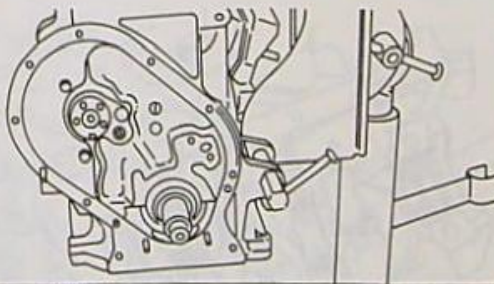
- Bevestigingspunten – 2 aan de voorzijde
- De verschillende leidingen.

- 1 aan de achterzijde.



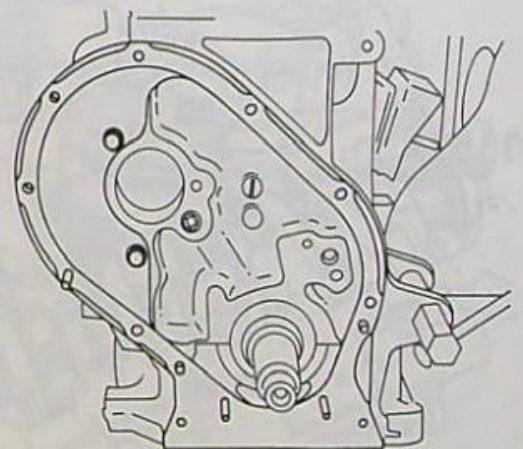
16

DISTRIBUTIEKETING EN -TANDWIEL
NOKKENAS



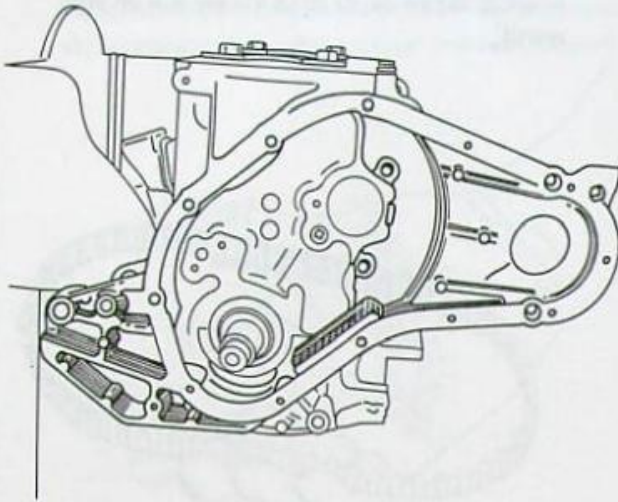
17

STEUNPLAAT XN1 - XN2 MOTOR



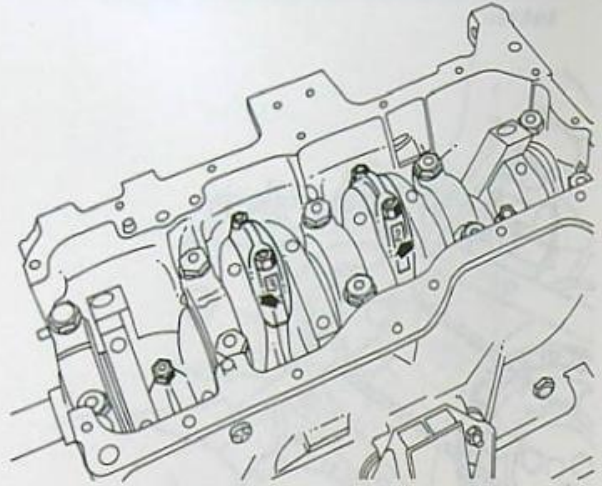
DEMONTEN

18 DISTRIBUTIECARTER (XN2)



19 HOOFDLAGERKAPPEN

Controleer of de originele merktekens op de hoofd-
lagerkappen aanwezig zijn. Zonodig MERKEN.



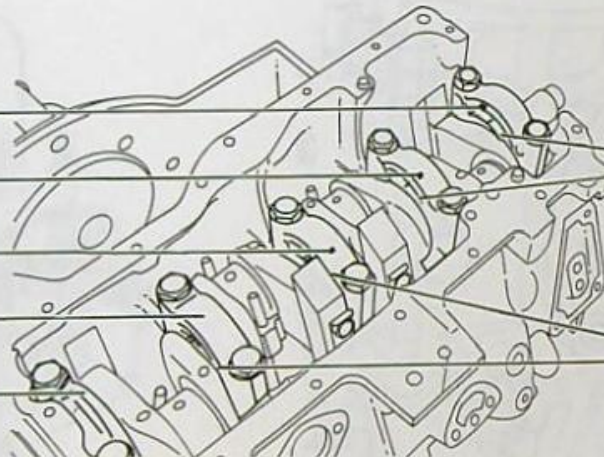
20 LAGERS

(controleer of de merktekens aanwezig zijn)

a) Verfstippen.

b) AANGEGOTEN MERKTEKENS (vliegwielzijde)

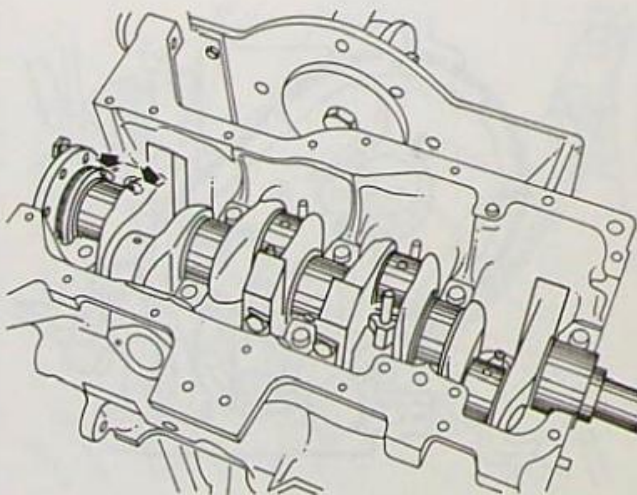
Lagers	Nr.	Kleuren
Voor	5	blauw
Tussen- voor	4	wit
Midden	3	groen
Tussen- achter	2	rood
Achter	1	zonder



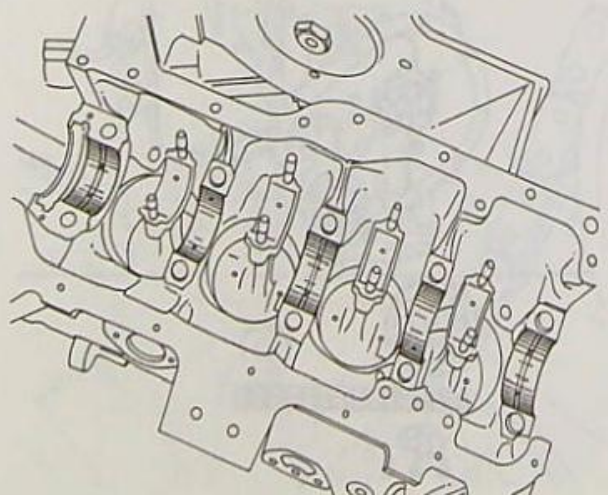
Als merktekens ontbreken: MERK de hoofd-
lagerkappen voordat zij worden verwijderd.

21 KRUKAS

Halve drukringen van de krukas.

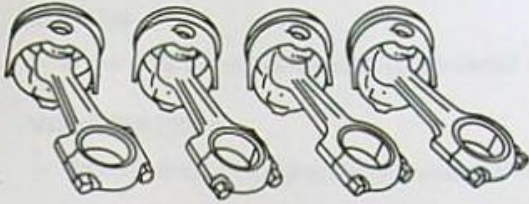


22 LAGERSCHALEN

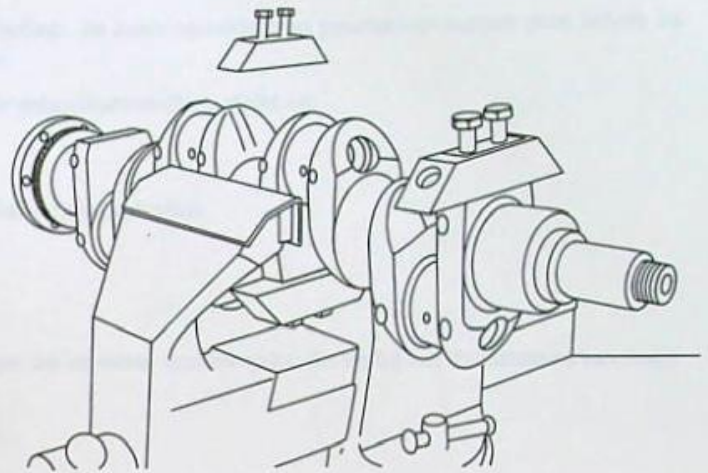


DEMONTEN

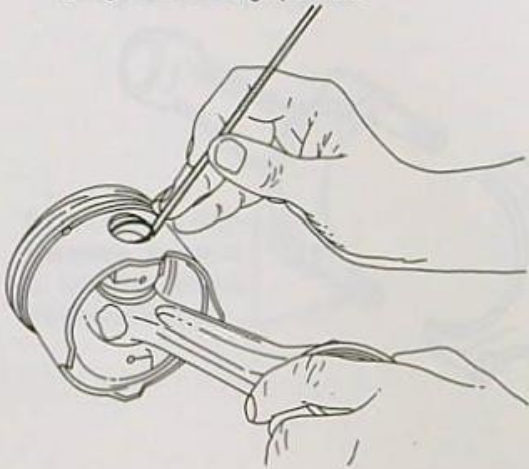
- 23** TREK de zuigers/drijfstangen uit de cilinderbussen
 VERWIJDER de DRIJSTANGLAGERSCHALEN
 BEVESTIG de bijbehorende lagerkappen.
 MERK de drijfstangen 1 t/m 4.



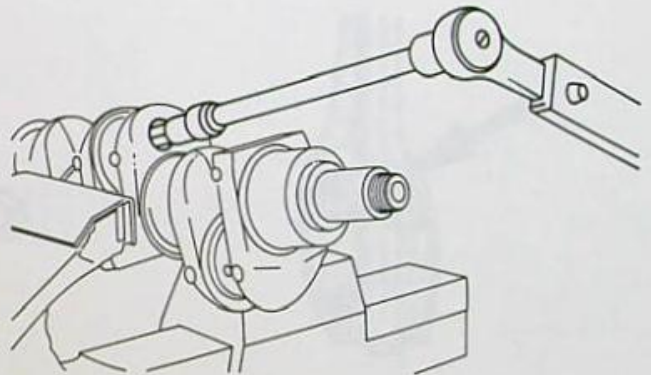
- 26** BEZINKSELRUIMTEN
 Merk en verwijder de contragewichten.



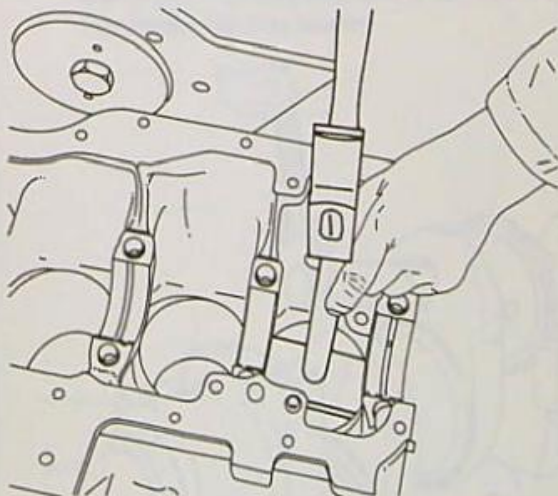
- 24** DRIJSTANGEN - ZUIGERS
 Gebruik een kraspen voor het verwijderen van de borgringen van de zuigerpenen.



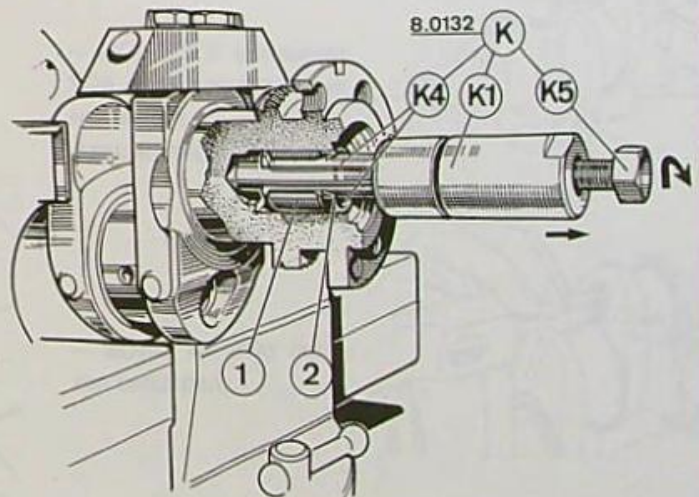
- 27** PLUGGEN VAN DE BEZINKSELRUIMTEN
 (M24 x 1,5)
 Verwijder de pluggen van de bezinkselruimten en de kanalen.



- 25** VERWIJDER de cilinderbussen met de hand of m.b.v. de trekkerplaat 8.0144 R.



- 28** CENTREERBUS VAN DE PRISE-AS
 Gebruik 8.0132 K bestaande uit K1 - K4 - K5.



POSITIONS

15

15
L'axe de la transmission est fixé à la carrosserie par un support fixe et un support réglable. Le support réglable permet de régler la position de l'axe de la transmission par rapport à l'axe de la suspension.



16

16
L'axe de la transmission est fixé à la carrosserie par un support fixe et un support réglable. Le support réglable permet de régler la position de l'axe de la transmission par rapport à l'axe de la suspension.



17

17
L'axe de la transmission est fixé à la carrosserie par un support fixe et un support réglable. Le support réglable permet de régler la position de l'axe de la transmission par rapport à l'axe de la suspension.



18

18
L'axe de la transmission est fixé à la carrosserie par un support fixe et un support réglable. Le support réglable permet de régler la position de l'axe de la transmission par rapport à l'axe de la suspension.



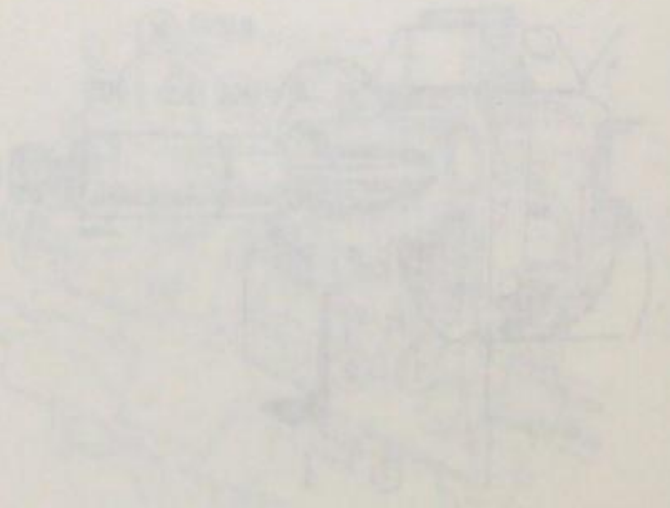
19

19
L'axe de la transmission est fixé à la carrosserie par un support fixe et un support réglable. Le support réglable permet de régler la position de l'axe de la transmission par rapport à l'axe de la suspension.



20

20
L'axe de la transmission est fixé à la carrosserie par un support fixe et un support réglable. Le support réglable permet de régler la position de l'axe de la transmission par rapport à l'axe de la suspension.



MONTEREN

1

VOORBEREIDENDE WERKZAAMHEDEN

Pakkingvlakken en pasvlakken REINIGEN.

- Gebruik nooit een schuurmiddel of scherp gereedschap: de pakkingvlakken en pasvlakken mogen geen enkele beschadiging zoals putten, krassen of bramen vertonen.
- Gebruik het oplosmiddel 'Décapant Peugeot' volg de gebruiksaanwijzing strikt op.

SMEREN

- Smeer tijdens het monteren de verschillende onderdelen met motorolie.

VOORBEREIDEN

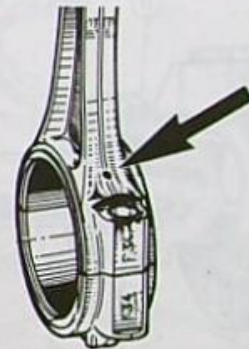
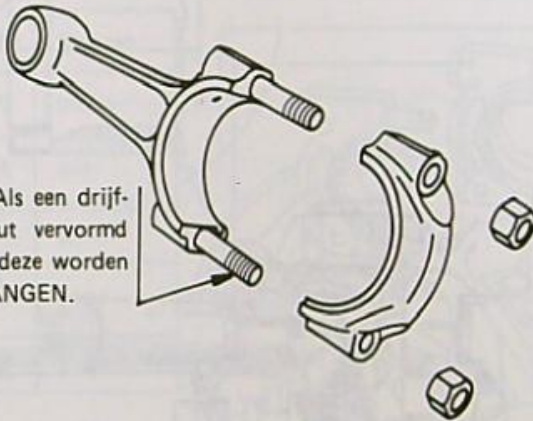
- Gebruik schone en onbeschadigde onderdelen.
- Let op de paring, de montagerichting van onderdelen die opnieuw worden gebruikt en bij het demonteren van merktekens werden voorzien.
- Let op de paring van nieuwe onderdelen.
- Vervang altijd de keerringen en de borgringen.

2

DRIJFSTANGEN CONTROLEREN

- Staat van de drijfstangbouten.
- Geen sporen van slijtage in de drijfstangvoet en de boring van het drijfstangoog.
- **CONTROLEER** of de boring van de oliesproeier niet verstopt is.

N.B. - Als een drijf-
stangbout vervormd
is, kan deze worden
VERVANGEN.

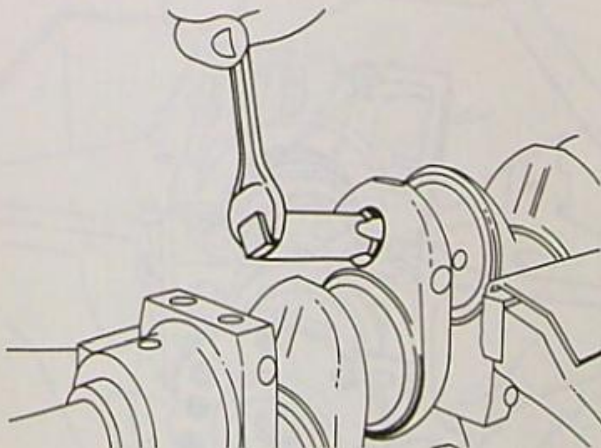


3

KRUKAS KLAARMAKEN VOOR MONTAGE

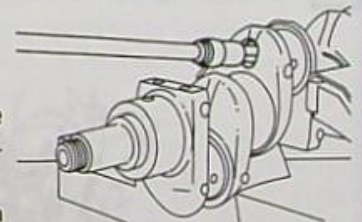
PLUGGEN VAN DE BEZINKSELRUIMTEN

- Zuiver de schroefdraad op door er een M24 x 1,50 tap (lengte 10) in te draaien.



- **MONTEER** een nieuwe M24 x 1,5 plug met binnenzeskant.

Aantrekoppel: 5,5 daN.m



- **BORG** de plug m.b.v. een centerpons.



MONTEREN

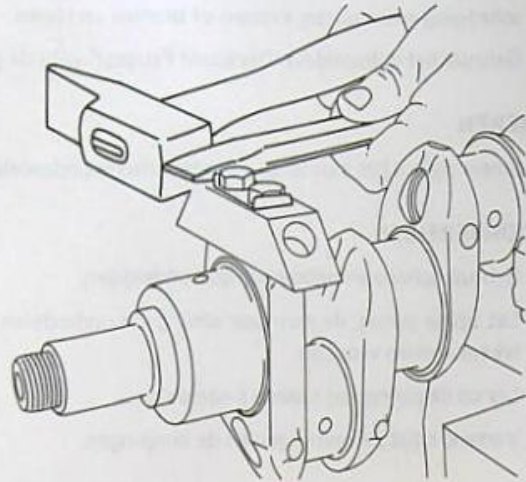
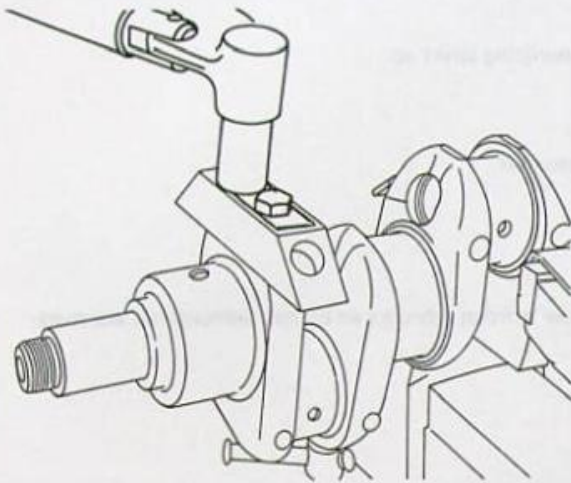
KRUKAS VOORBEREIDEN

3

- Breng de contragewichten aan. Let op de merktekens, die bij het verwijderen zijn gemaakt.

Aantrekkelijk van de bouten: 6,75 daN.m

- Tik de borgplaten om.

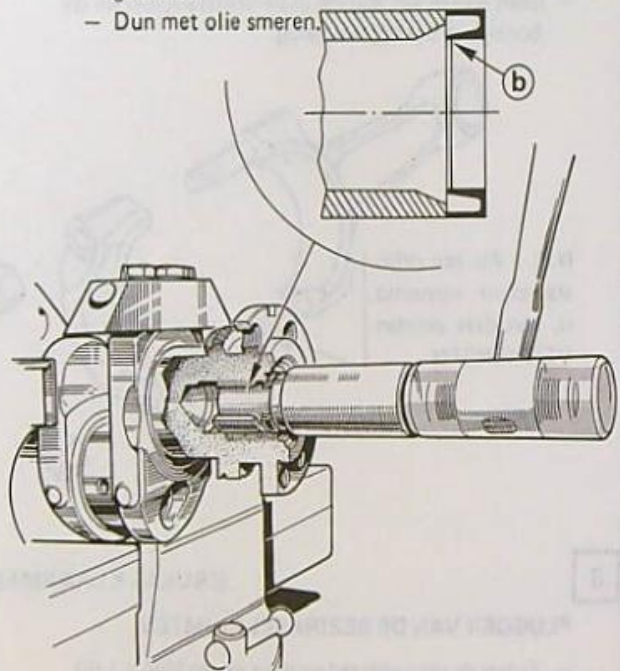
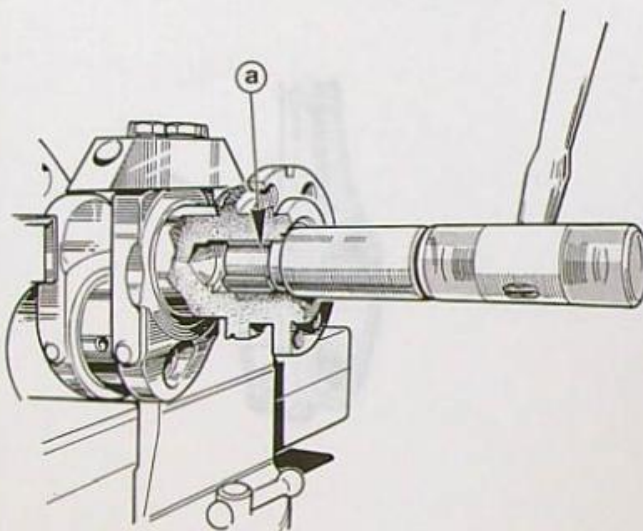


CENTREERBUS van de prise-as.

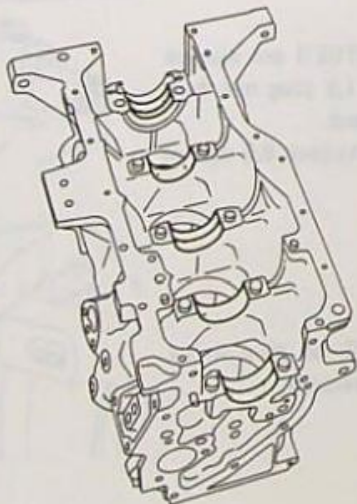
SCHUINE ZIJDE (a) naar buiten gekeerd.

KEERRINGEN

- Dunne lip (b) naar centreerbuis van de prise-as gekeerd.
- Dun met olie smeren.

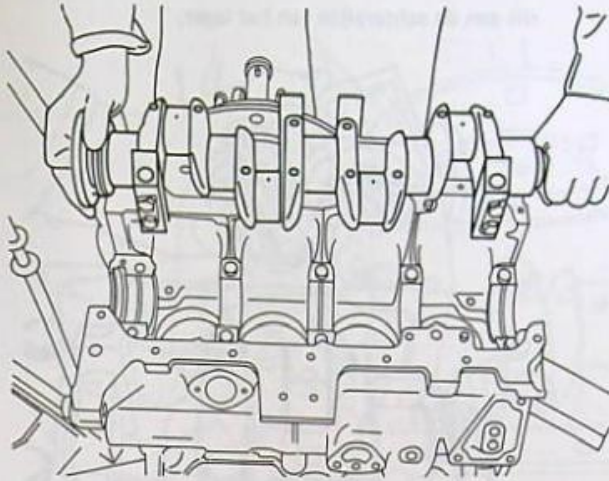


4 BRENG de lagerschalen van de hoofdligers AAN.

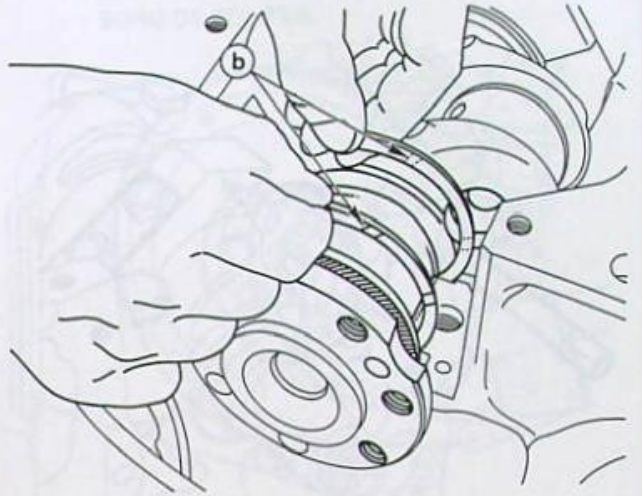


MONTEREN

5 BRENG de krukas voorzichtig AAN.



6 HALVE DRUKRINGEN VAN DE KRUKAS
standaarddikte: 2,30 mm.
SMEERGROEVEN (b) naar krukas gekeerd.



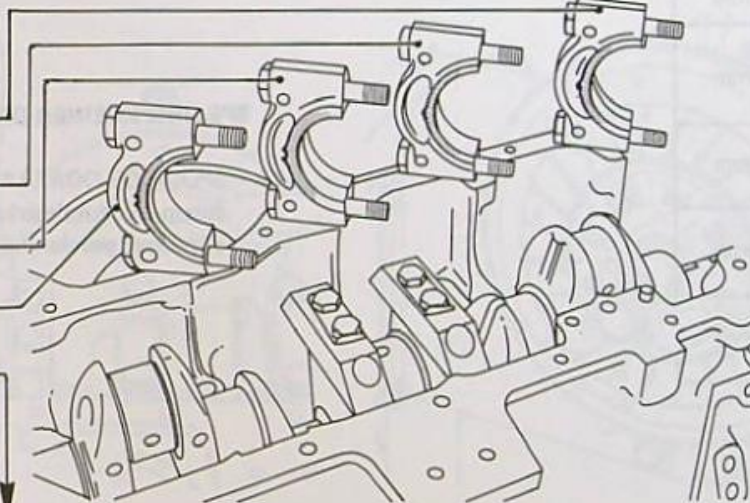
7 BRENG DE HOOFDLAGERKAPPEN, voorzien van hun lagerschalen, AAN.

(houd rekening met de ORIGINELE merktekens of met de merktekens, die bij het DEMONTEREN zijn AANGEBRACHT)

1) Verfstip

2) AANGEGOTEN MERKTEKENS (vliegwielzijde)

Lagers	Nr.	Kleuren
Voor	5	blauw
Tussen-voor	4	wit
Midden	3	groen
Tussen-achter	2	rood
Achter	1	zonder

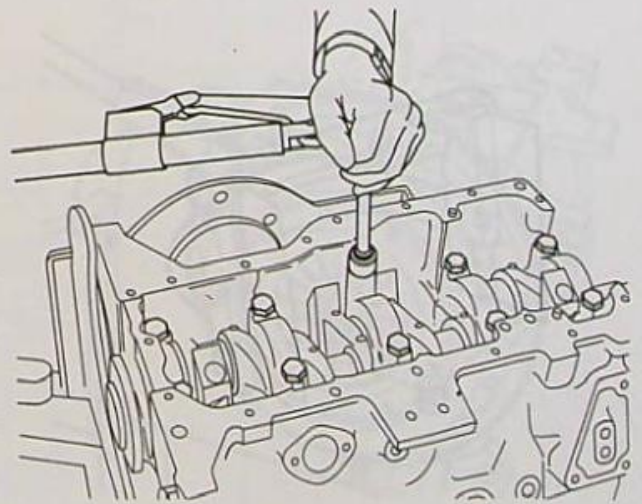
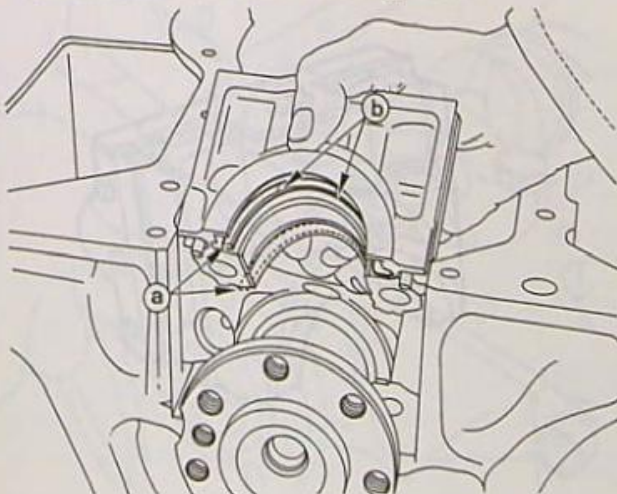


1 merkteken op de lagers 4 en 5

2 merktekens op de lagers 2 en 3

ACHTERSTE HOOFDLAGERKAP (zonder zijdelingse afdichtstrips).
met halve drukringen (a) met standaard dikte: 2,30 mm.
SMEERGROEVEN (b) naar krukas gekeerd.

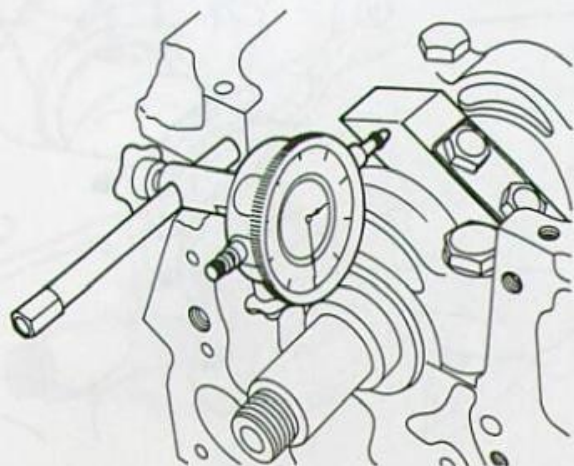
AANTREKKOPPEL HOOFDLAGERKAPBOUTEN: 7,5 daN.m



MONTEREN

AXIALE SPELING VAN DE KRUKAS

8 TOTALE SPELING: 0,08 tot 0,20 mm

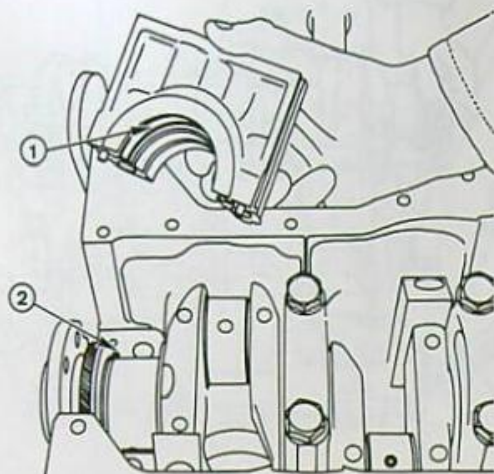


DIKTE VAN DE HALVE DRUKRINGEN:

Standaard	2,30 mm
1e Overmaat	2,35 mm
2e Overmaat	2,40 mm
3e Overmaat	2,45 mm
4e Overmaat	2,50 mm

SPELING GROTER DAN 0,20 mm

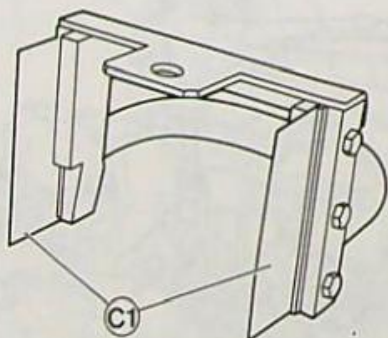
– VERVANG de HALVE DRUKRINGEN (1) en (2) die aan de achterzijde van het lager.



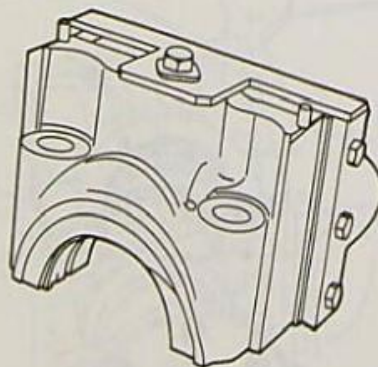
SPELING KLEINER DAN 0,08 mm:

– SPOOR DE OORZAAK OP: vuil of metaaldeeltjes tussen de hoofdlagerkappen en motorblok, bramen of putten, gedeformeerde halve drukringen.

9 – Bevestig de montageplaatjes C1 zodanig op gereedschap 8.0110 BZ dat zij zo dicht mogelijk bij elkaar zijn.

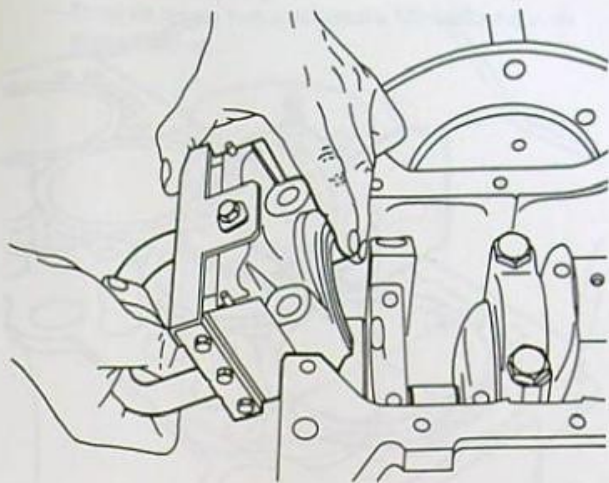


10 – Houd de nieuwe rubber afdichtstrips tegen de hoofdlagerkap.

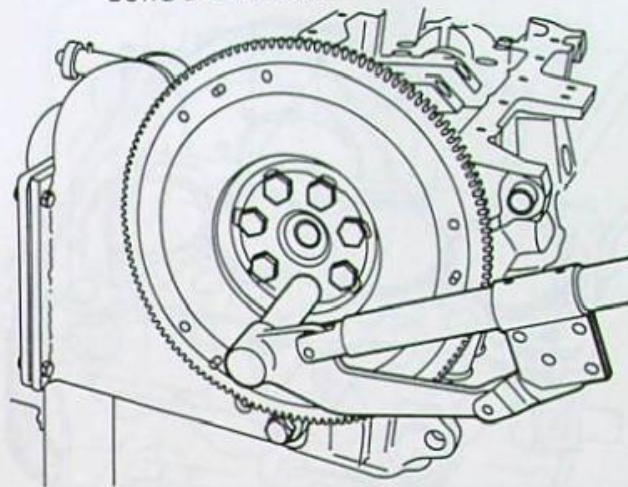


MONTEREN

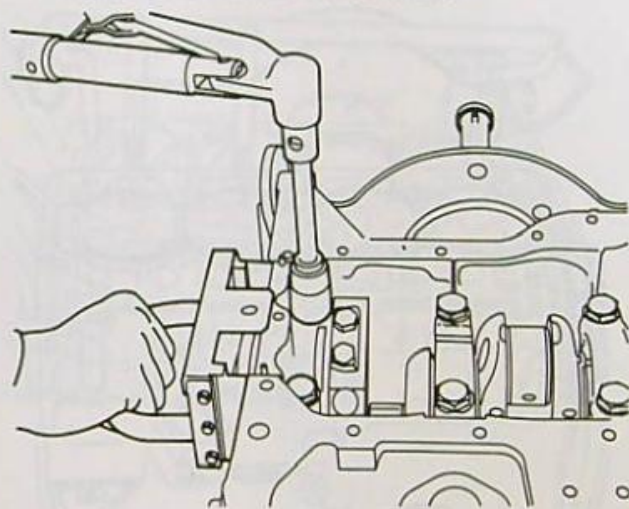
- 11** – SMEER de montageplaatjes en **KNIJP ZE SAMEN**.
– **KANTEL** het geheel en breng het in het motorblok aan.



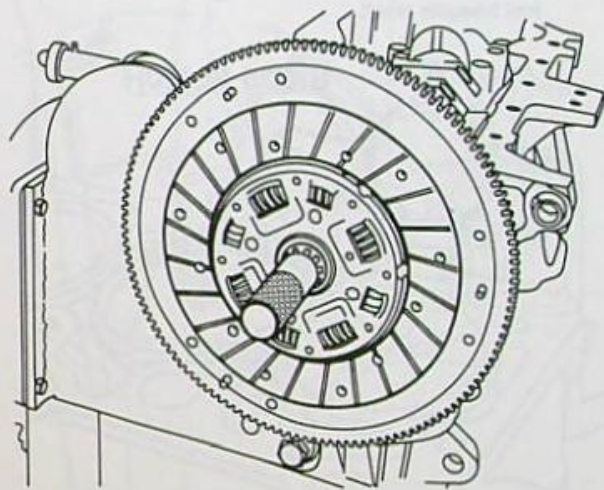
- 14** **VLEGGWIEL**
– Gebruik een nieuwe borgplaat.
– **DRAAI** de bouten met **6,75 daN.m** aan.
BORG DE BOUTEN.



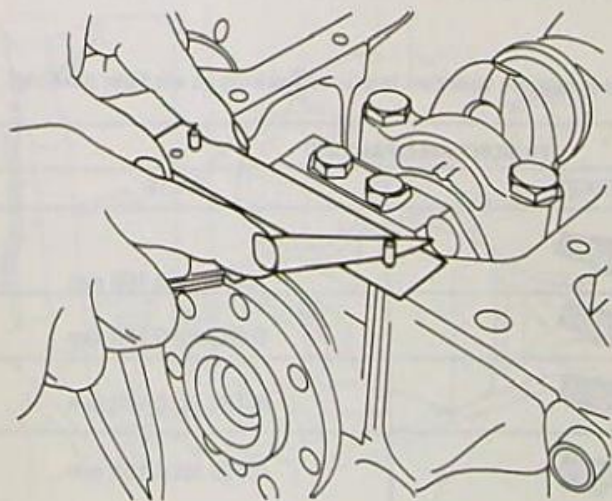
- 12** – BRENG de bouten **AAN**.
– VERWIJDER gereedschap 8.0110 BZ.
– DRAAI de bouten met **7,5 daN.m** AAN.



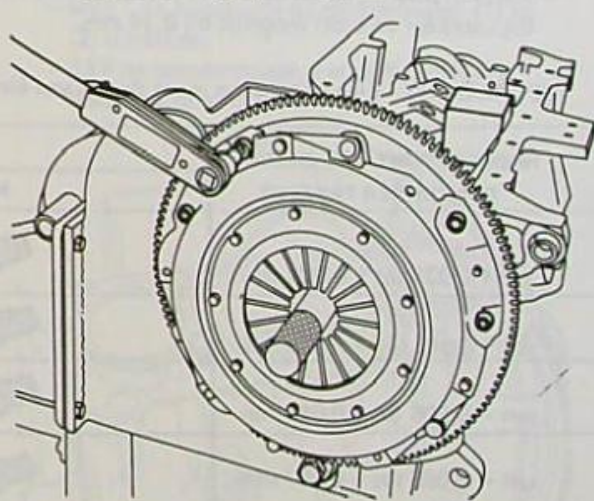
- 15** **KOPPELINGPLAAT CENTREREN**
(centreerpen 8.0207)



- 13** – **SNIJD** de zijdelingse afdichtstrips af.
CALIBER 8.0110 D (dikte: 0,5 mm)



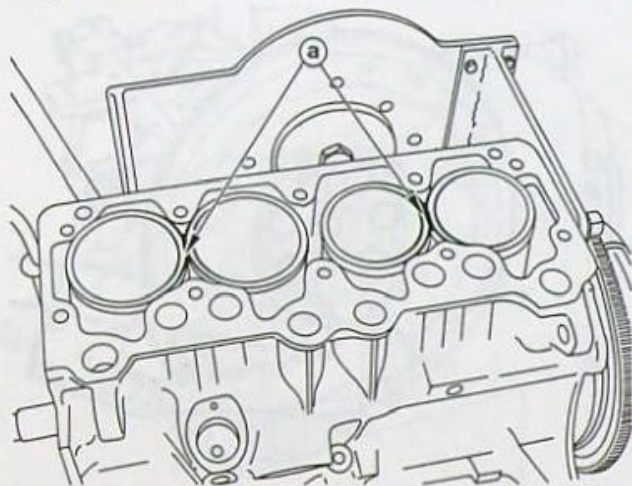
- 16** **DRUKGROEP**
– Draai de bouten (voorzien van nieuwe Onduflex-ringen) met **1,5 daN.m** aan.



MONTEREN

17 - BRENG DE CILINDERBUSSEN ZONDER PAKKING AAN. DRAAI DE PLATTE VLAKKEN (a) zoals hieronder is weergegeven.

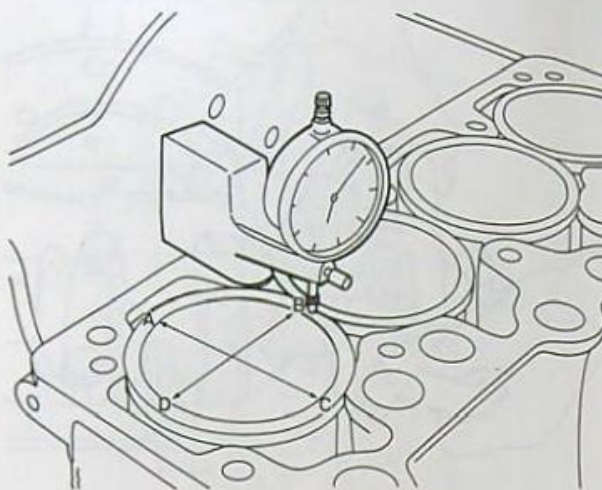
BELANGRIJK - VERWISSEL DE CILINDERBUSSEN EN ZUIGERS NIET ONDERLING.



19 - MAXIMAAL VERSCHIL tussen (A), (C) en (B), (D) kleiner dan 0,07 mm.

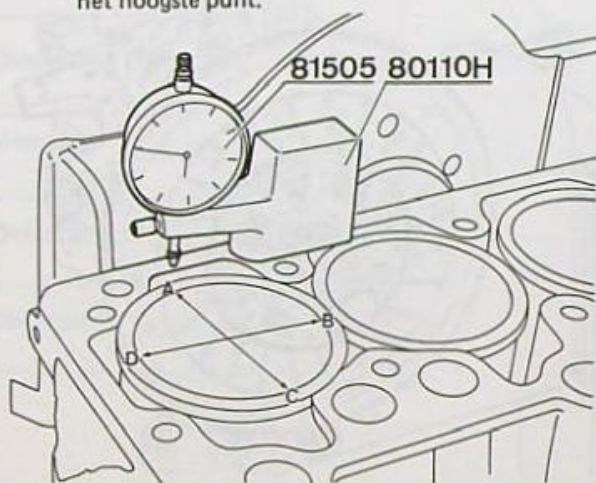
VERSCHIL GROTER: SPOOR DE OORZAAK OP.

Verwissel eventueel de cilinderbus van plaats.

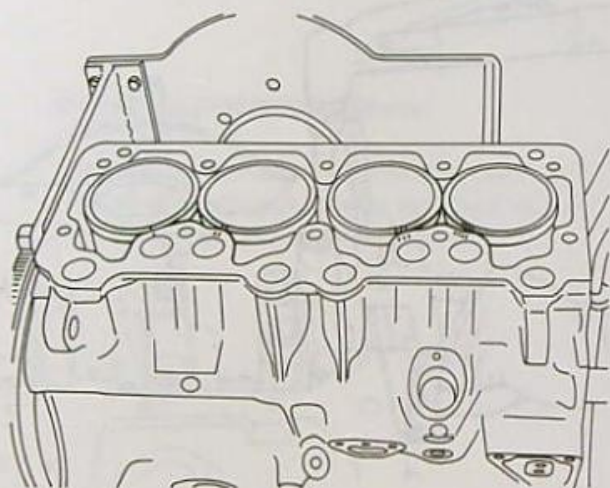


18 - BRENG DE KLOKMICROMETER OP HET MOTORBLOK AAN. MEET elke cilinderbus op de punten (A), (B), (C) en (D).

- NOTEER DE UITSTEEKHOOGTE, gemeten op het hoogste punt.



20 - MERK de CILINDERBUSSEN 1 t/m 4.



21 UITSTEEKHOOGTE VAN DE CILINDERBUSSEN

a)
- Kies een pakking zodat de cilinderbussen (met pakking) op het hoogste punt tussen 0,07 en 0,14 mm uitsteken. Bij voorkeur zo dicht mogelijk bij 0,14 mm.

BELANGRIJK - Elke cilinderbus moet slechts van één pakking worden voorzien (papieren pakking en wit fiber pakking).

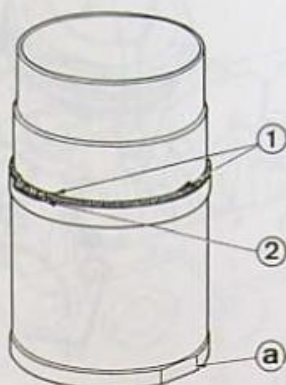
HOOGSTE PUNT VAN CILINDERBUS ZONDER PAKKING	TE MONTEREN PAKKING	
	MERKTEKEN	DIKTE
van + 0,039 tot + 0,045 mm		0,070 tot 0,105 mm
van + 0,019 tot + 0,038 mm		0,085 tot 0,120 mm
van - 0,006 tot + 0,018 mm		0,105 tot 0,140 mm
van - 0,095 tot - 0,007 mm		0,130 tot 0,165 mm

MONTEREN

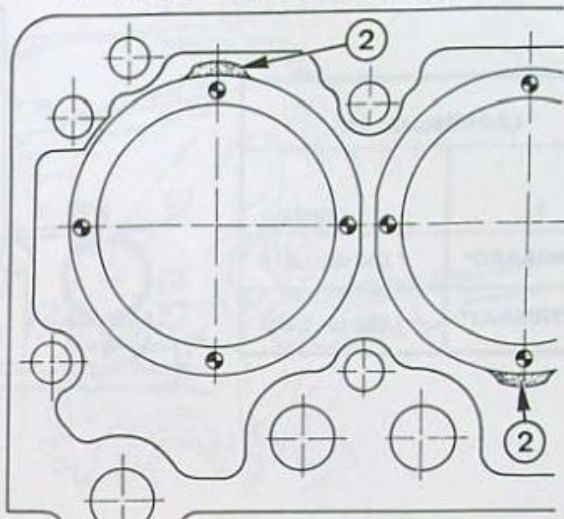
21

UITSTEEKHOOGTE VAN DE CILINDERBUSSEN (vervolg)

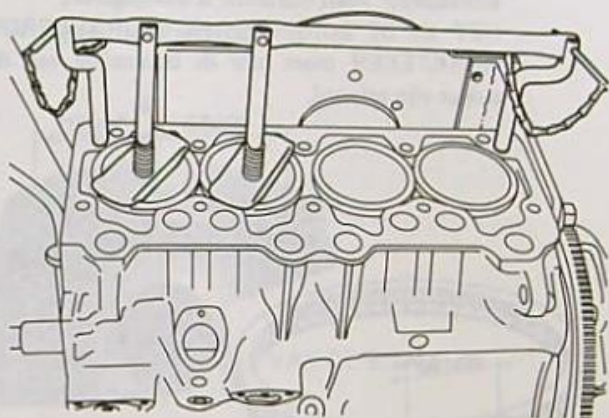
- b) – MONTEER de pakkingen met de eerder bepaalde dikte.
 – Breng voorzichtig het profielrandje (1) van de pakking in de centreergroef.
 – Draai de lippen met merktekens (2) haaks t.o.v. de platte vlakken.



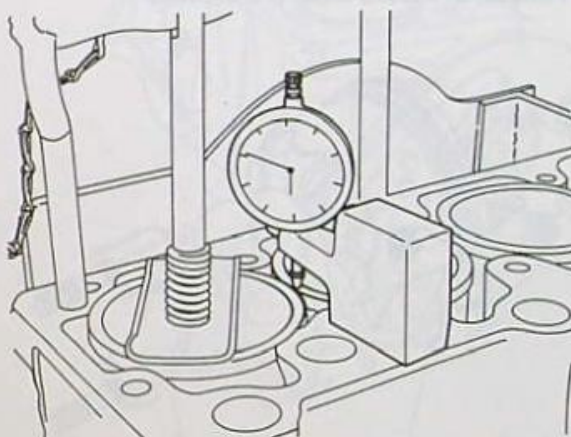
- c) – PLAATS de cilinderbussen in hun respectievelijke boringen met de lippen (2) in de standen zoals in onderstaande afb. is weergegeven:



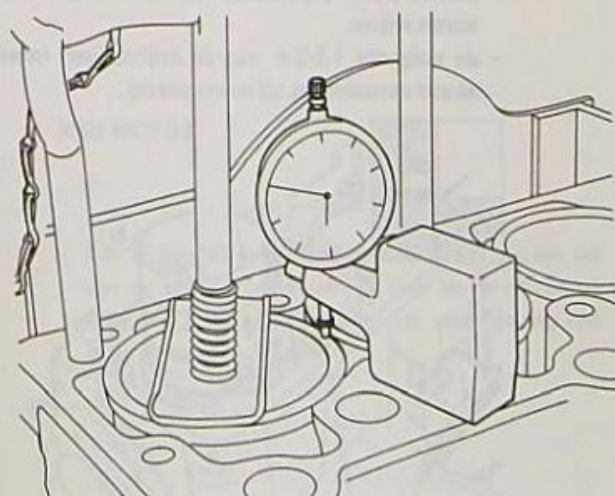
- d) – DRUK de CILINDERBUSSEN (3) en (4) AAN.
 Gereedschap 8.0128.



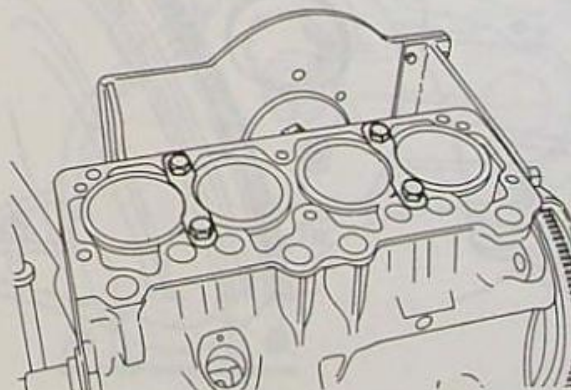
- e) – MEET op vier plaatsen de uitsteekhoogte van de cilinderbus t.o.v. het motorblok. Het hoogste punt moet zo dicht mogelijk bij 0,14 mm liggen.



- f) – MAXIMAAL HOOGTEVERSCHIL tussen twee naast elkaar geplaatste cilinderbussen: mag niet meer dan 0,04 mm bedragen.



- g) HOOGTEVERSCHIL GROTER dan 0,04 mm:
 – VERVANG de pakking van de cilinderbus die het meest uitsteekt.
 – DRAAI HET GEREEDSCHAP 8.0128 OM.
 – MEET de hoogte die de cilinderbussen (1) en (2) uitsteken.
 – ZET de cilinderbussen met de KLEMMEN 8.0132 A1Z VAST.



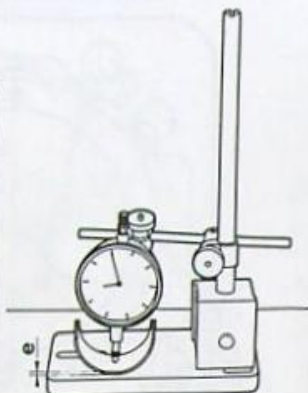
MONTEREN

DRIJFSTANGEN - ZUIGERS

- 22** BELANGRIJK - Bij vervanging van de CILINDERBUSSEN - ZUIGERPENNEN EN ZUIGERS mogen deze onderdelen niet worden gescheiden.

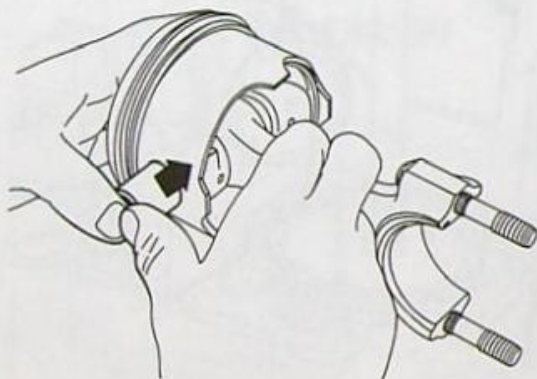
- DRAAI DE ZUIGER zo, dat het MERKTEKEN (AV) t.o.v. de BORING van de OLIESPROEIER in de DRIJFSTANG staat, zoals hieronder is weergegeven.:

LAGERSCHALEN	
\bar{e}	(mm)
'STANDAARD'	1,812 tot 1,818
'OVERMAAT'	1,962 tot 1,968

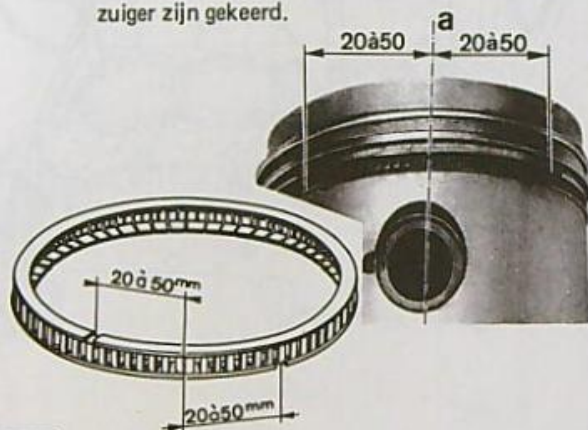


- 23** - BEVESTIG DE ZUIGER MET DE HAND AAN DE DRIJFSTANG.

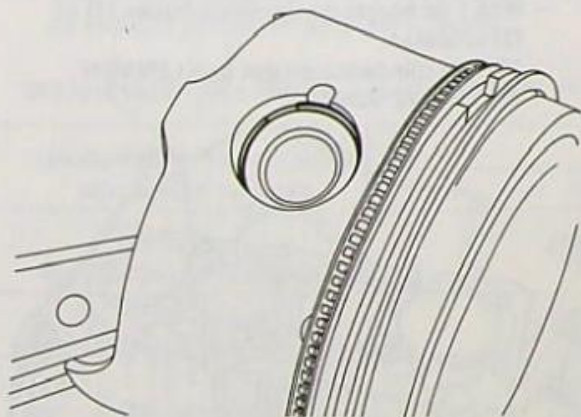
N.B. - Afhankelijk van de toleranties, is het soms noodzakelijk de zuigers te verwarmen, door ze enkele minuten in kokend water te dompelen.



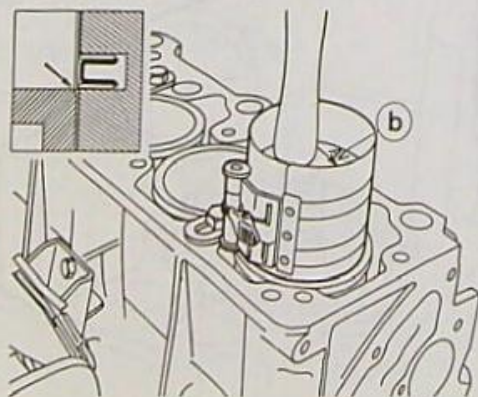
- 25** - BRENG DE OLIESCHRAAPVEER AAN zoals hieronder is weergegeven.
 - BRENG DE COMPRESSIEVEREN AAN en draai de zuigerveersloten t.o.v. het slot (a) van de olieschraapveer, zoals hieronder is weergegeven.
 - HET IN DE ZUIGERVEREN GEGRAVEERDE MERKTEKEN moet naar de bovenzijde van de zuiger zijn gekeerd.



- 24** - BRENG DE BORGVEREN ZORGVULDIG IN HUN GROEVEN AAN.

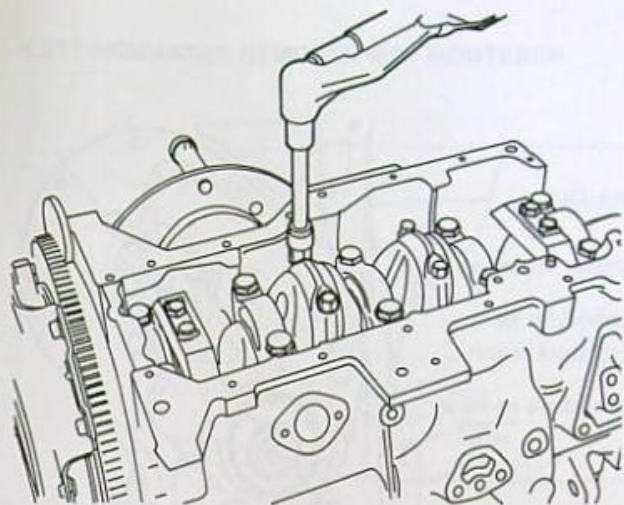


- 26** - PLAATS een klemband, 750 T, op de zuigers.
 - STEEK DE DRIJFSTANGEN/ZUIGERS, zonder ze te verdraaien, in de cilinderbussen. Let op:
 - dat de pijlen (merkteken (b)) op de zuigers naar voren wijzen,
 - de volgorde 1-2-3-4 van de drijfstangen (merktekens aangebracht bij demonteren).

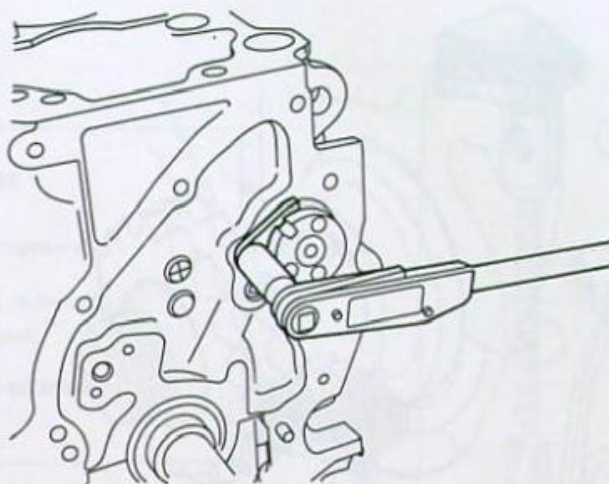


MONTEREN

- 27** Tijdens het op zijn plaats brengen van de zuiger:
- GELEID de drijfstang op zijn krukcap.
 - ZET de moeren met 4 daN.m VAST.



- 28** - BRENG de nokkenas AAN.
- ZET de vork met 1,7 daN.m VAST.

**29**

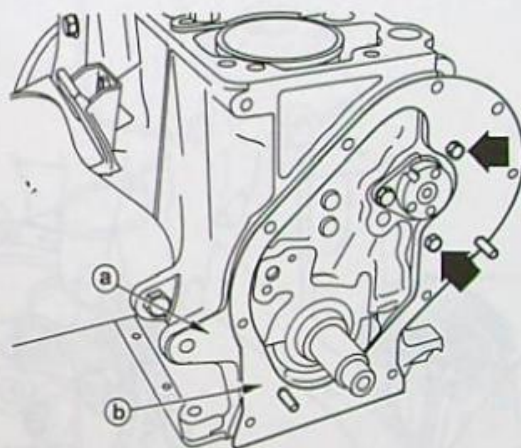
DISTRIBUTIECARTER

XN1 - XN6 MOTOR

- Breng aan:

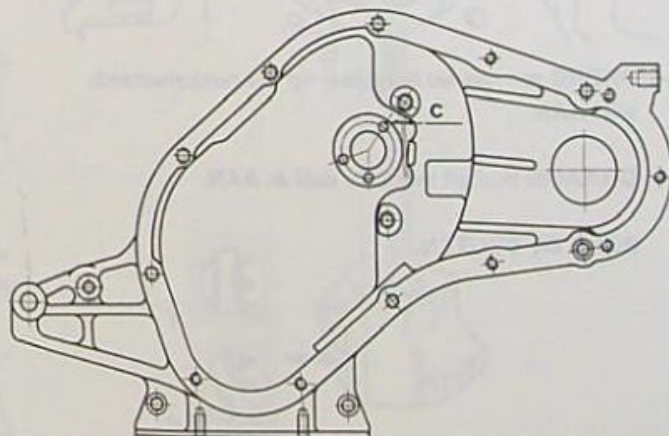
- een papieren pakking (a),
- de steunplaat (b).

AANTREKKOPPEL VAN DE BOUTEN:
1 daN.m.



XN2 MOTOR

- Let er bij het vastzetten van de carterbouten op dat de afstand (c) tussen de nok en de nokkenas 0,55 of 2,50 mm bedraagt (al naar gelang het type carter).



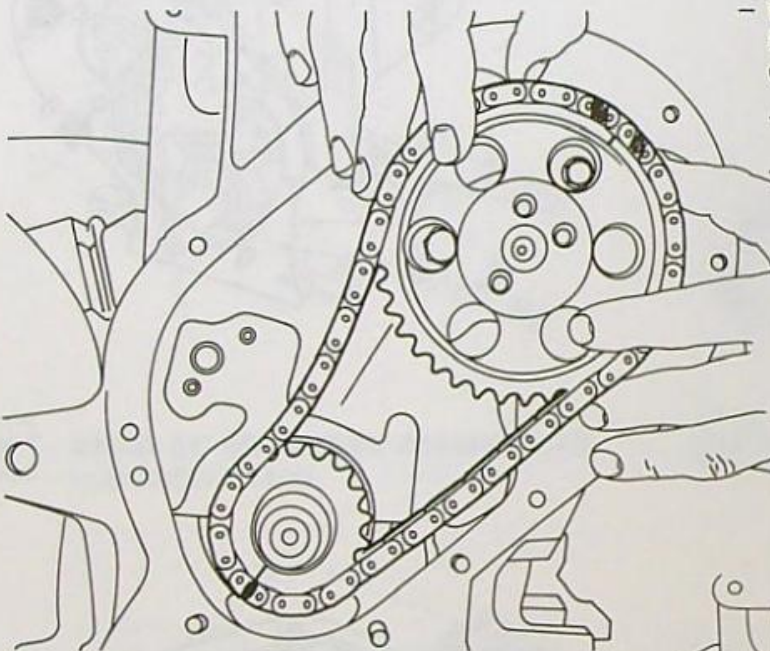
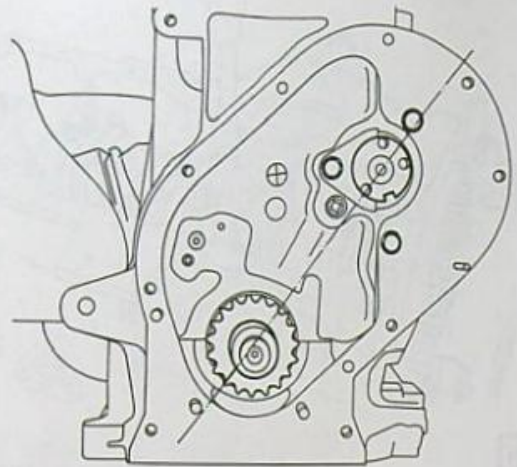
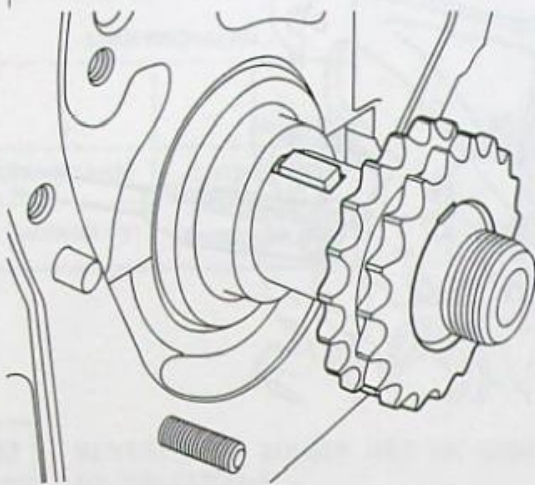
MONTEREN

30

DISTRIBUTIE AFSTELLEN

– Breng de SPIE en het KRUKASTANDWIEL aan.

– DRAAI de nokkenas en de krukas in de hieronder weergegeven stand.



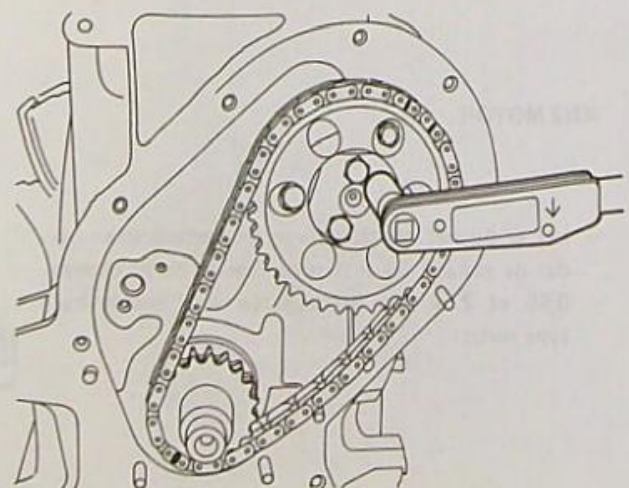
– BRENG DE DISTRIBUTIEKETING AAN. DE MERKTEKENS MOETEN ZICH IN DE VOLGENDE STANDEN BEVINDEN:

- aan weerszijden van het nokkenastandwiel,
- tegenover het krukastandwiel.

– BRENG een nieuwe borgplaat op het nokkenastandwiel AAN.

– DRAAI de bouten met 2,25 daN.m AAN.

BORG DE BOUTEN.



MONTEREN

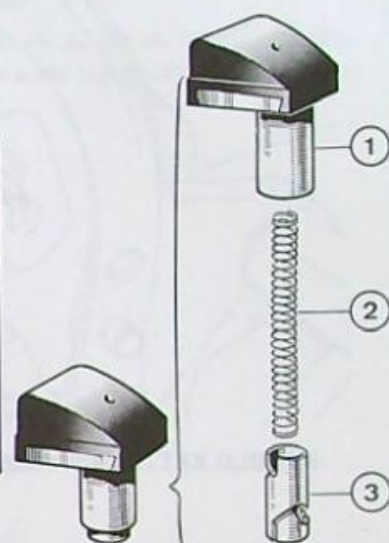
KETTINGSPANNER

KETTINGSPANNER DEMONTEREN - MONTEREN

BELANGRIJK

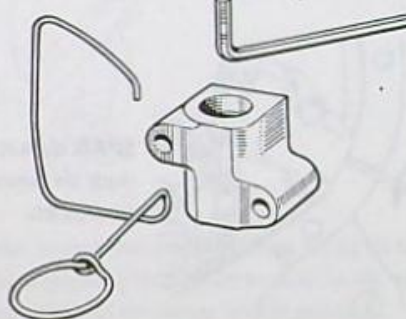
Controleer tijdens het monteren:

- of de onderdelen vrij in hun boringen kunnen bewegen,
- of de olieboringen goed schoon zijn.



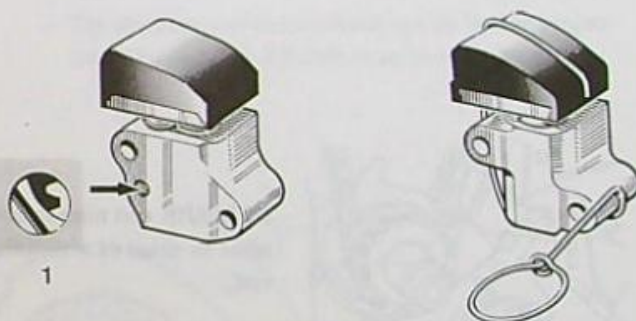
RENOLD KETTINGSPANNER

- Draai de Allen sleutel rechtsom terwijl het spanblokje wordt vastgehouden om de veer te ontspannen.
- Verwijder:
 - het huis,
 - de veer,
 - het spanblokje.
- Het monteren geschiedt in omgekeerde volgorde.



BIJZONDERHEID VOOR DE XN2 MOTOR

- Verwijder de afsluitplug (1), VERGRENDSEL het spanblokje en verwijder de klemtang 0.0137.



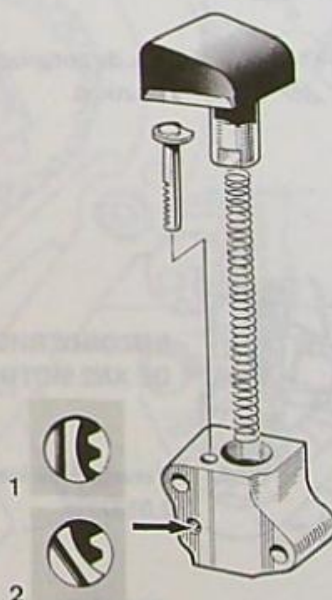
SEDIS KETTINGSPANNER

- Plaats de pal (2) zoals in nevenstaande afbeelding is weergegeven, terwijl het spanblokje in zijn boring wordt vastgehouden.
- Verwijder tegelijkertijd het spanblokje, de getande pen en de veer.

ATTENTIE

Trek de pal (2) nooit uit zijn boring (zijn spanstelsel verhindert dat hij weer op zijn plaats kan worden gebracht).

- Het monteren geschiedt in omgekeerde volgorde.
- Vergrendel het spanblokje door de pal te plaatsen zoals in nevenstaande afbeelding is weergegeven.

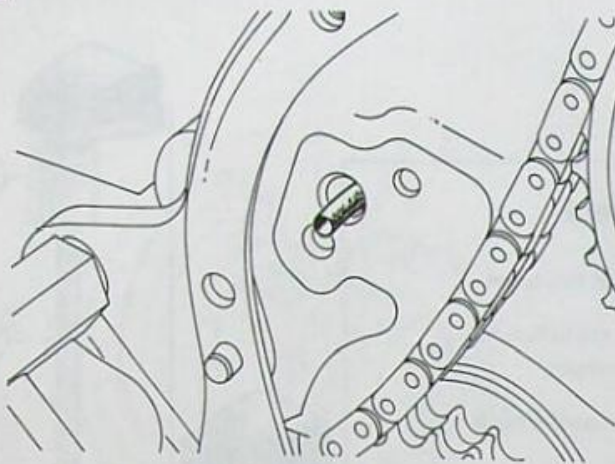


MONTEREN

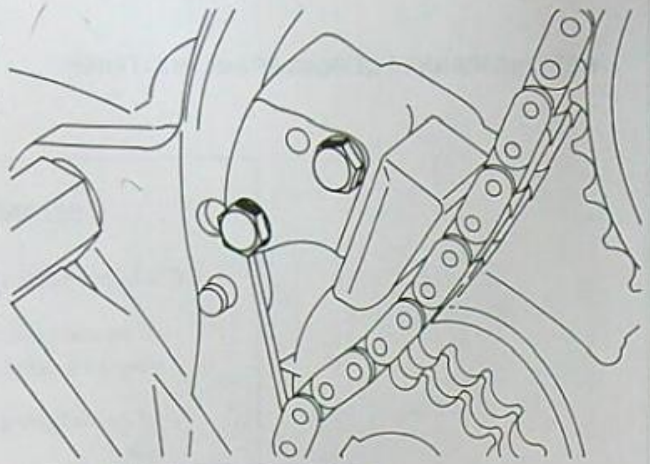
KETTINGSPANNER (vervolg)

31 BRENG het filter AAN.

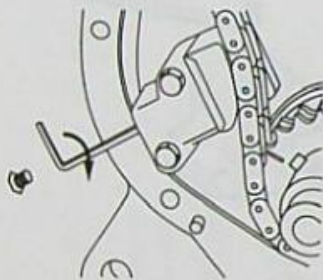
MONTEER de kettingspanner.



RENOLD KETTINGSPANNER

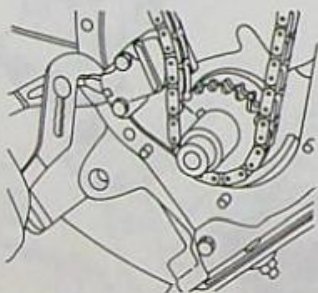


SEDIS KETTINGSPANNER



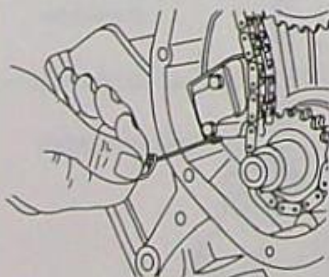
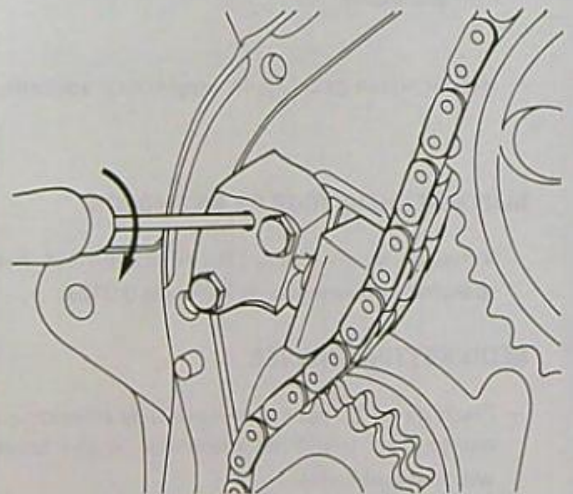
SPAN de kettingspanner door de sleutel rechtsonder te draaien.

SPAN de kettingspanner door de pal rechtsonder te draaien.



GEBRUIK een nieuwe borgplaat en draai de afsluitplug vast.

Tik de borgplaat tegen de boutkop.



BIJZONDERHEID VOOR DE XN2 MOTOR

Verwijder de klemtang 0.0137.

N.B. - De COMPLETE RENOLD en SEDIS kettingspanners zijn onderling verwisselbaar.

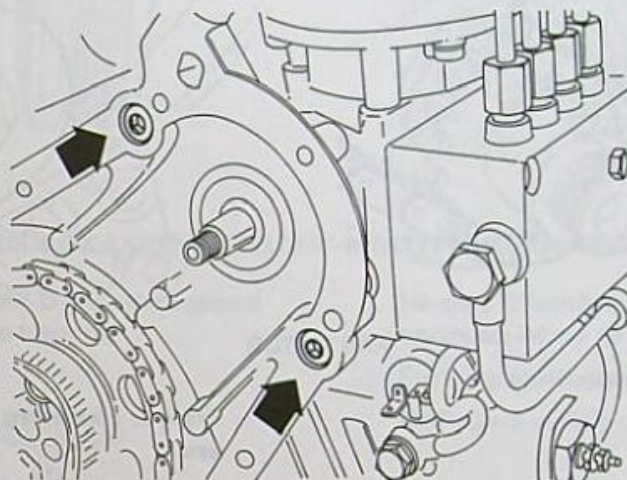
BELANGRIJK - Help nooit de werking van de kettingspanner.

MONTEREN

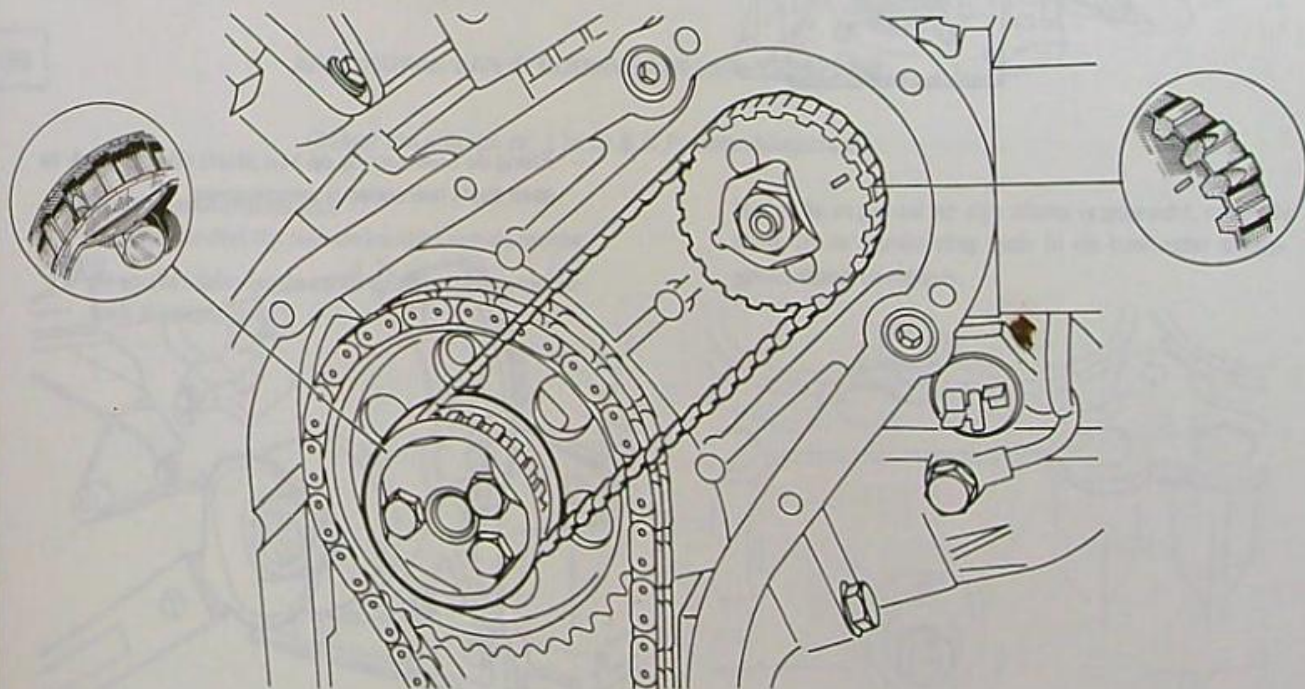
32

**XN2 MOTOR
 BENZINE-INJECTIEPOMP AANBRENGEN**

- Smeer het pakkingpasvlak van de bevestigingsflens in met PEUGEOT-kit.
- BEVESTIG de benzine-injectiepomp op het distributiecarter. Aantrekkoppel: 2 daN.m.
- Breng de spie van de as van de benzine-injectiepomp in de stand zoals hieronder is weergegeven.



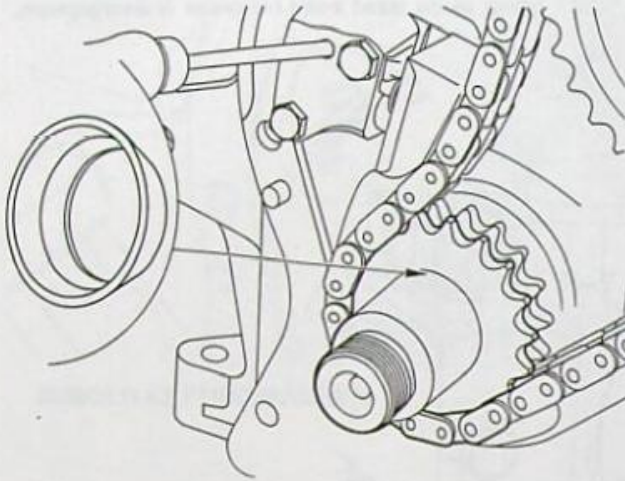
- Leg de SEDIS-riem op het tandwiel van de benzine-injectiepomp en dat van de nokkenas. Laat de merktekens samenvallen.
- Schuif het tandwiel op de as van de benzine-injectiepomp.
- Draai de krukas een omwenteling terug en controleer de afstelling, terwijl de krukas in de normale draairichting van de motor wordt gedraaid.
- Zet de moer van het tandwiel van de benzine-injectiepomp vast met 3,5 daN.m en borg de moer.



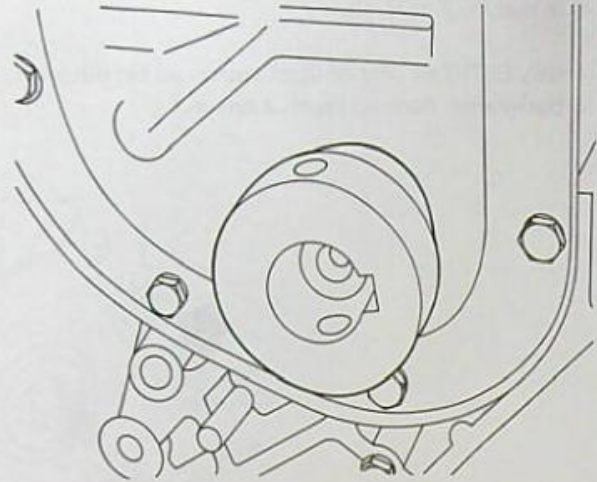
MONTEREN

XN1 - XN2 MOTOR

33 OLIESLINGERPLAAT

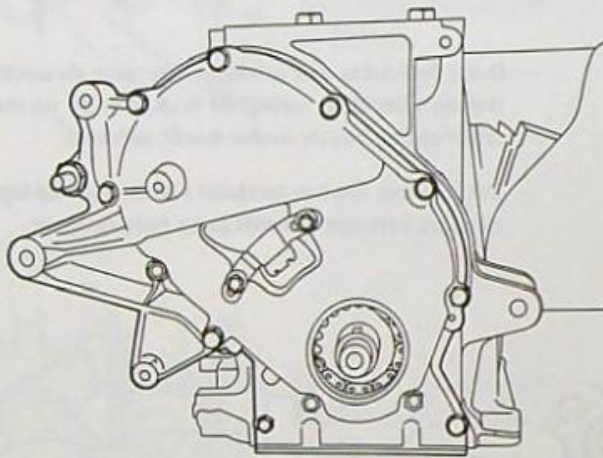


34 CENTREER HET DISTRIBUTIECARTER



XN6 MOTOR

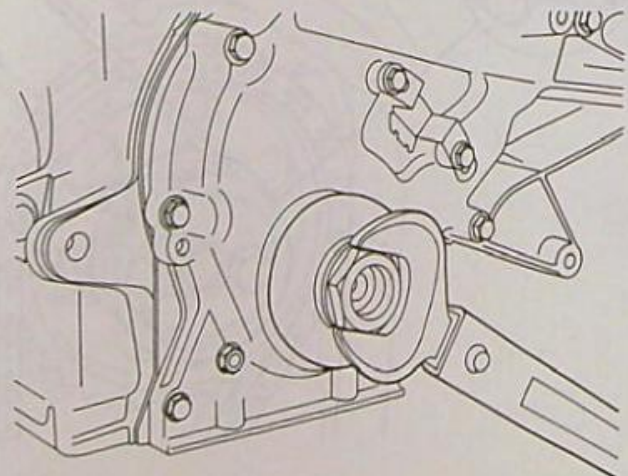
35 DISTRIBUTIECARTER



- Breng de oliekehring op gereedschap 8.0141 BD aan.

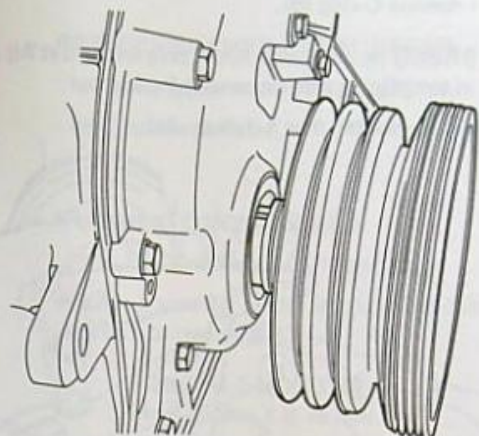
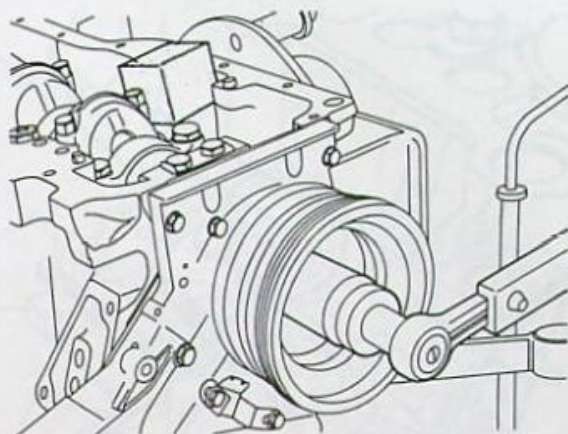


- Breng de oliekehring op zijn plaats door te werk te gaan zoals hieronder is weergegeven.



MONTEREN

36 SPIE - POELIE

37 Aantrekkelijk: 17 daN.m
(blokkeer de krukas met een blok hout)

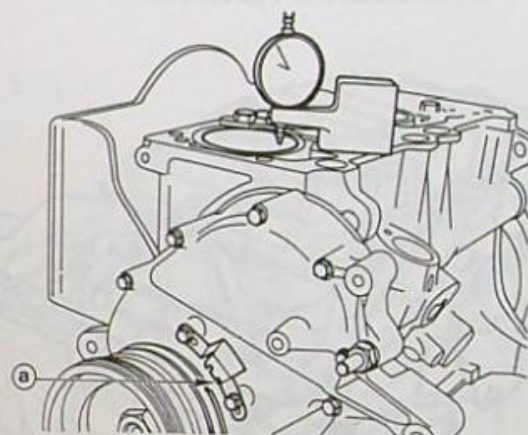
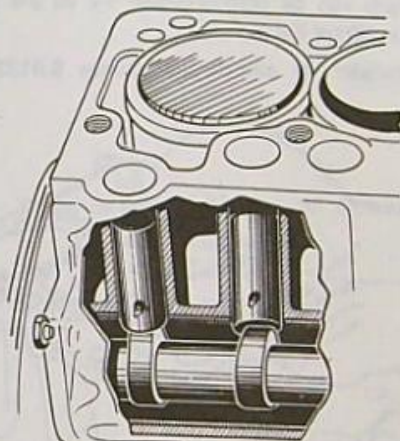
38 GRADENBOOGPLAATJE AFSTELLEN - MERKTEKEN VAN AFSTELLING

Zuiger van cilinder nr. 1 in de B.D.P.-ontstekingsstand (kleppen van cilinder nr. 4 op tuimelen).

Inkeping 'O' van het gradenboogplaatje tegenover merkteken (a) van de krukspoelie.

Stel het gradenboogplaatje zonedig af.

BRENG een verfstip op één van de moeren **AAN**.

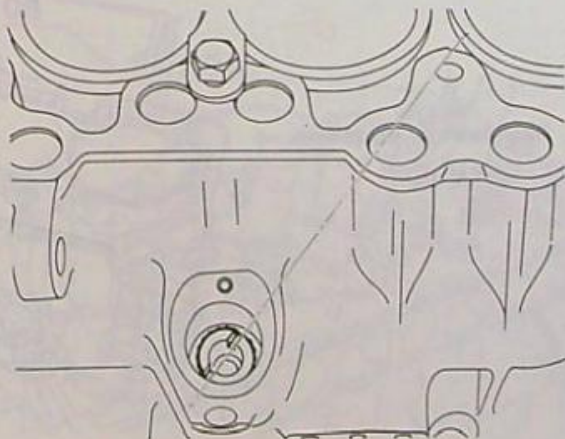


39 AANDRIJFAS VAN STROOMVERDELER - OLIEPOMP

(Zuiger van cilinder nr. 1 in de B.D.P.-ontstekingsstand)

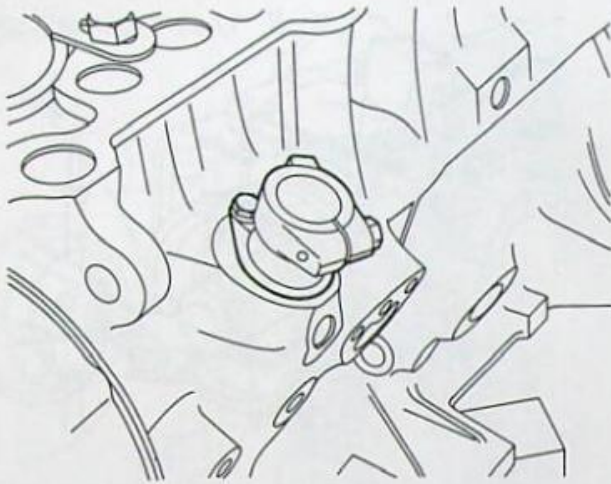
- Draai de aandrijfas zo, dat:
 - de gleuf parallel ligt met de hartlijn van de motor,
 - de smalle zijde van de aandrijving naar het motorblok is gekeerd.

Nadat de as geheel op zijn plaats is gebracht, moet de gleuf in de aandrijving zich in de hieronder aangegeven stand bevinden.



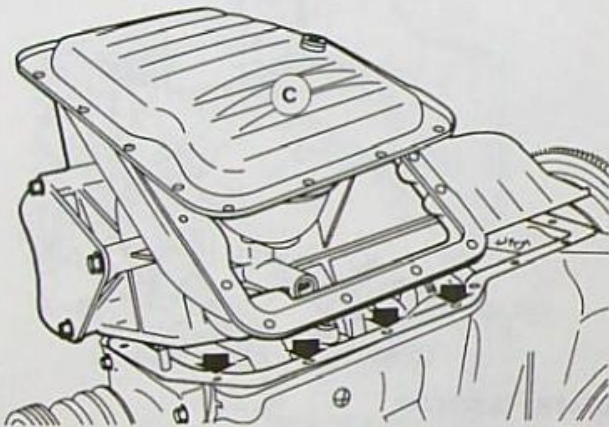
MONTEREN

40 STROOMVERDELERSTEUN



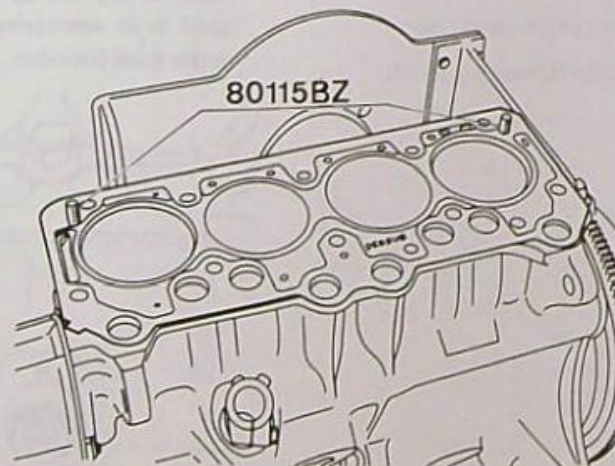
42 OLIECARTER

- Breng de 4 inwendige bouten aan, waarvan de schroefdraad is ingesmeerd met LOCTITE FREIN NORMAL.
- Zet de bouten met 1 daN.m vast.



- 44 - Breng de onderste centreerpennen 8.0115 BZ aan.
- Breng een nieuwe cilinderkoppakking aan.

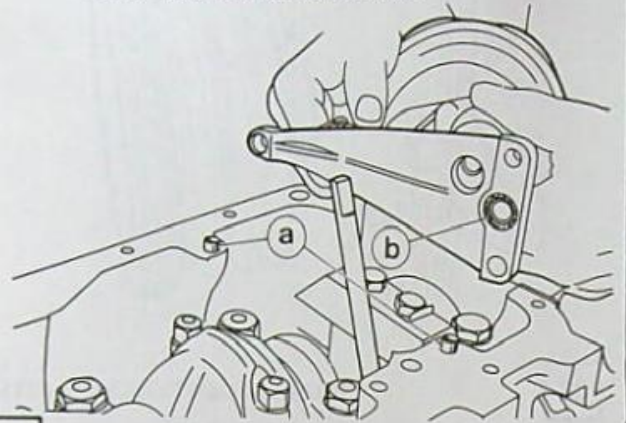
Rechthoekig uitsteeksel
naar VOREN



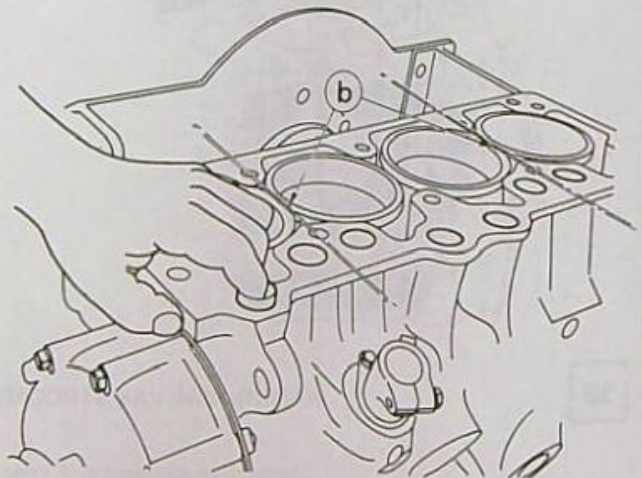
Opschrift 'DESSUS'
naar boven gekeerd

41 OLIEPOMP

- centreerbussen in motorblok (a)
- nieuwe O-ring (b).
- BRENG de oliepomp AAN, zorg ervoor dat hij goed in aangrijping met de aandrijving komt.
- Zet de bouten met 1 daN.m vast.



- 43 - Breng de stoters in hun respectievelijke boringen aan.
- Overtuig u ervan dat de platte vlakken (b) van de kragen van de cilinderbussen 1-2 en 3-4 parallel t.o.v. elkaar liggen.
- Verwijder de cilinderbusklemmen 8.0132 A1Z.



MONTEREN

45

CILINDERKOP MONTEREN

Voorbereiding **CONTROLE**- **REINIGEN/BRAMEN VERWIJDEREN**

- het pakkingvlak met "DECAPLOC".
- de cilinderkopbouten.

- **VLAKHEID CONTROLEREN**

C = max. 0,10 mm

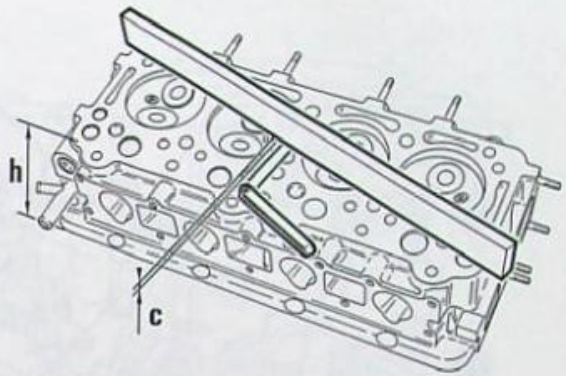
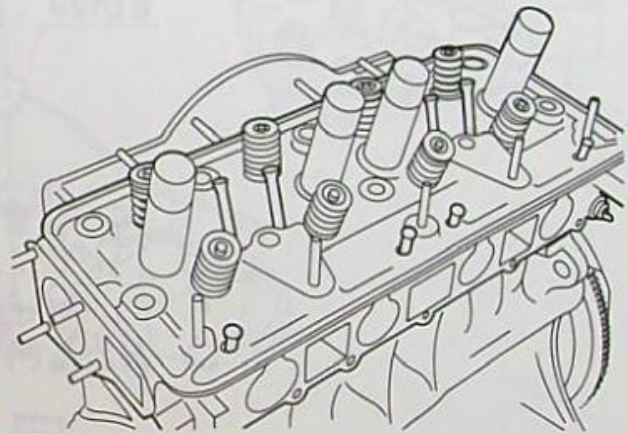
Als de vervorming groter is, moet het cilinderkop-
pasvlak worden gevlakt.

NOMINALE HOOGTE

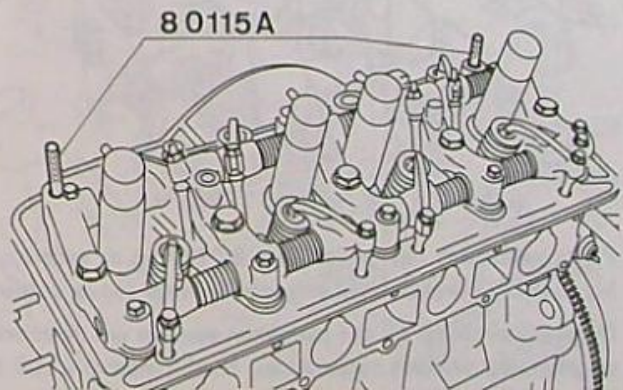
(h) 92,5 mm ± 0,15 mm

MINIMALE HOOGTE NA HET VLAKKEN

(h) 91,85 mm

- **Breng de cilinderkop en de stoterstangen aan.**- **DRAAI LICHT AAN**

- de cilinderkopbouten, waarvan de schroefdraad met een vetkaars is ingesmeerd, voorzien van platte ringen,
- de moeren van het tuimelaarmechanisme.

- **VERWIJDER** de 2 onderste centreerpennen 8.0115 BZ m.b.v. de centreerpennen 8.0115 A.

MONTEREN

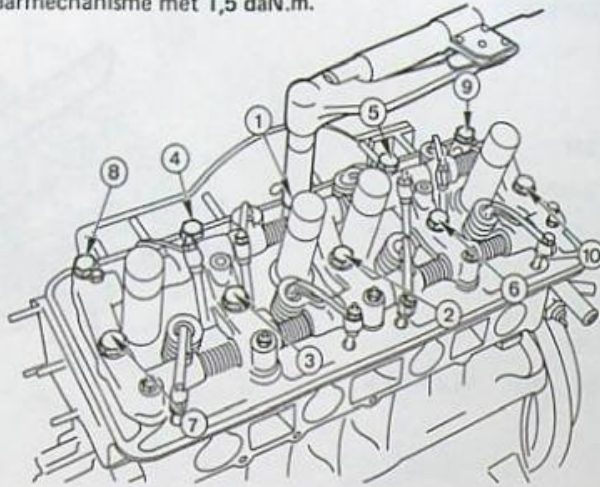
46

CILINDERKOP MONTEREN (vervolg)

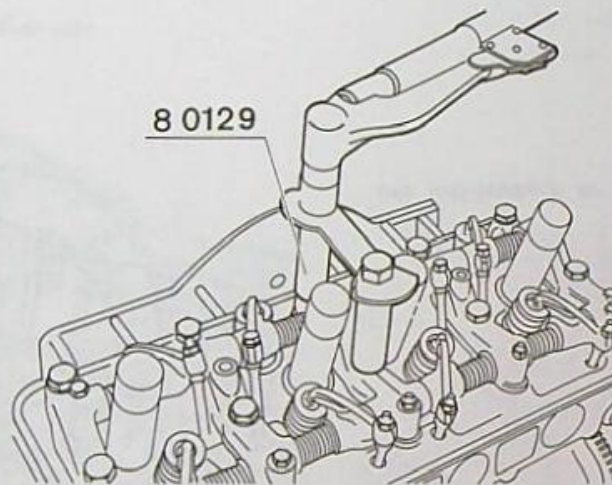
HOUD DE AANTREKVOLGORDE AAN, zoals hieronder is weergegeven.

– Trek aan:

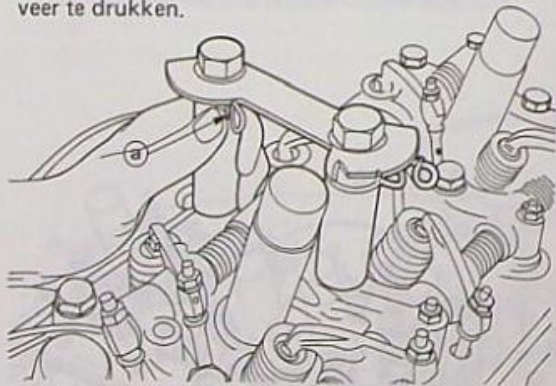
- de cilinderkopbouten met 5 daN.m,
- de moeren van het tuimelaarmechanisme met 1,5 daN.m.



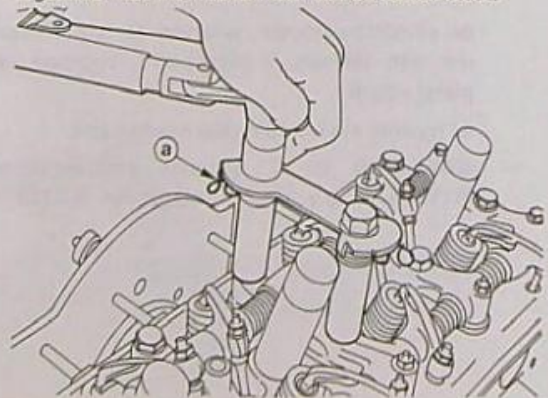
Plaats het gereedschap 8.0129 op de twee middelste cilinderkopbouten.
DRAAI cilinderkopbout nr. 1 geheel LOS en draai hem vervolgens met 2 daN.m aan.



PLAATS de naald (a) tegenover de inkeping 'O' van de sector door tegen het onderste gedeelte van de veer te drukken.



DRAAI de cilinderkopbout AAN tot de naald (a) tegenover het merkteken '90' van de sector staat.



Plaats vervolgens het gereedschap 8.0129 op de andere cilinderkopbouten en trek de cilinderkopbouten in de in hoofdstuk* voorgeschreven volgorde één voor één op de hierboven beschreven wijze na.

In geval van twijfel bij het natrekken van één van de cilinderkopbouten, moet deze geheel worden losgedraaid en vervolgens weer worden nagetrokken. Hierbij moeten ALLE WERKZAAMHEDEN, zoals hierboven beschreven, WORDEN UITGEVOERD.

MONTEREN

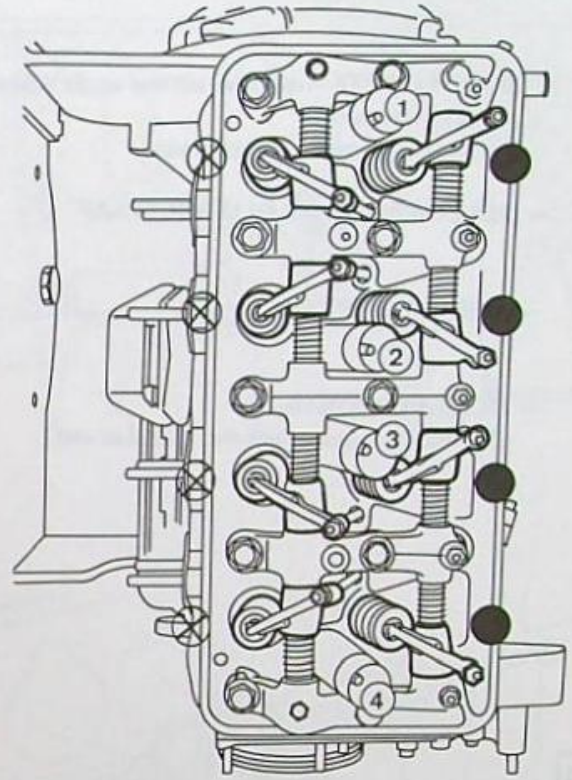
47

KLEPSPELING AFSTELLEN

SPELING	uitlaatklep	⊗	0,30 mm
	inlaatklep	●	0,15 mm
KOUDE MOTOR			

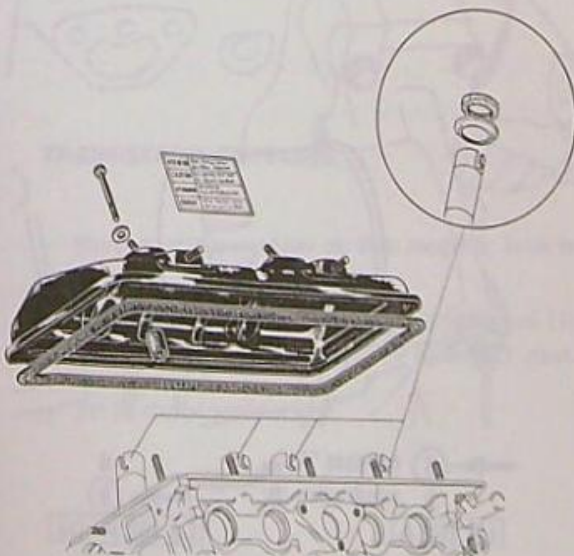
Draai de motor en zet de **UITLAATKLEP** geheel open van cilinder nr:

⊗ 1	voor het afstellen van de kleppen	● 3	⊗ 4
⊗ 2		● 4	⊗ 2
⊗ 3		● 2	⊗ 1
⊗ 4		● 1	⊗ 3



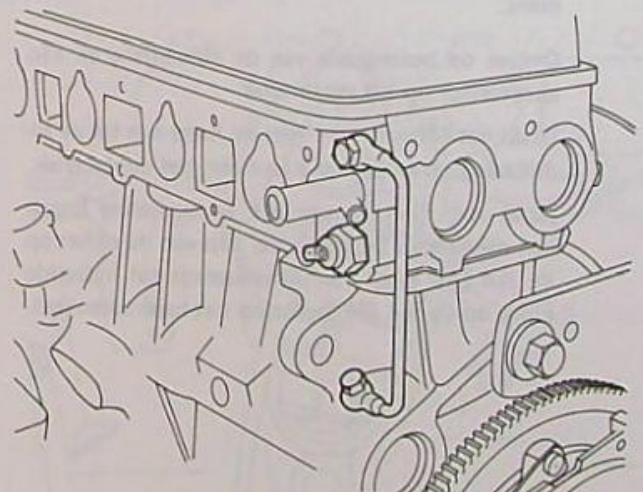
48

KLEPPENDEKSEL



49

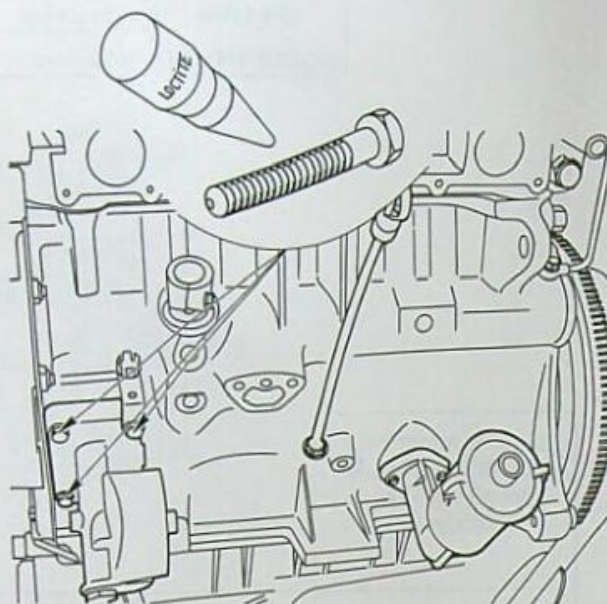
OLIELEIDING van het TUIMELARMECHANISME THERMO-CONTACT KOELSYSTEEM.



MONTEREN

50

- STEUN VAN OLIEFILTER.
- Smeer 'LOCTITE' frein filet normal op de schroefdraad van de bouten.
Zet de bouten met 1,3 daN.m vast.
- GELEIDEBUIS VAN OLIEPEILSTAAF.
- OLIEVULBUIS.
- OLIEDRUKCONTACT.
Zet het oliedrukcontact met 4 daN.m vast.



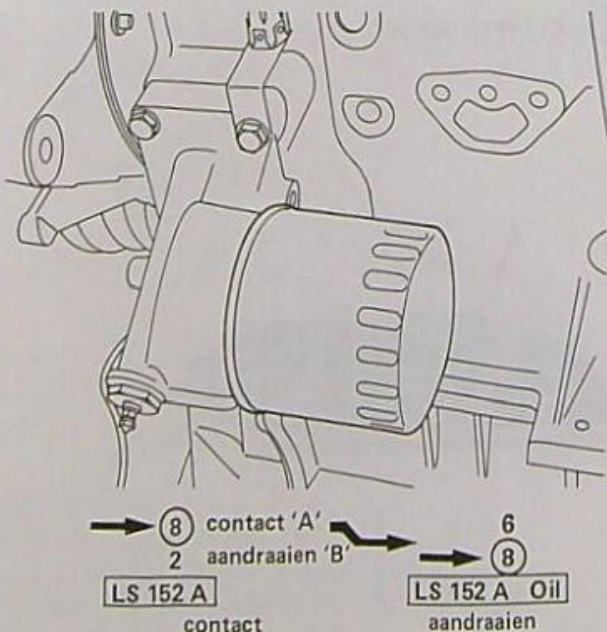
51

OLIEFILTER

'EASY-CHANGE' FILTERELEMENTEN

Purflux LS 152 B
DBA 678 152

- Smeer olie tussen de afdichtring en het filterelement.
- Ontvet de buitenzijde van de afdichtring en zijn contactvlak op het motorblok.
- Draai het filterelement met de hand aan tot de afdichtring in aanraking komt met het contactvlak.
- Draai het filterelement 3/4 omwenteling (maak een merkteken (a) tegenover één van de cijfers op de lijn (A); draai het filterelement tot hetzelfde cijfer op de lijn (B) tegenover het merkteken ligt).



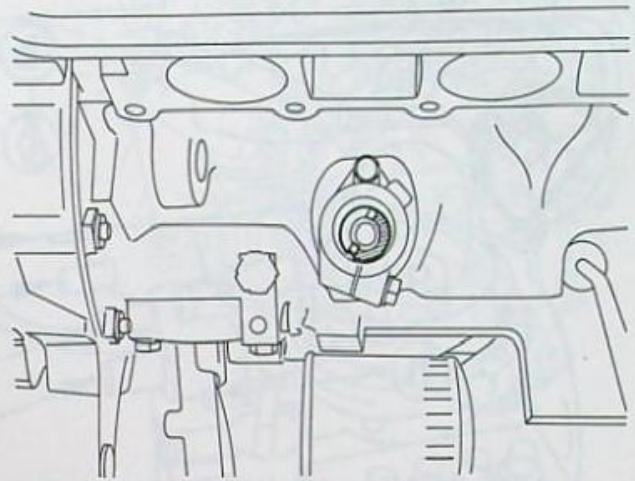
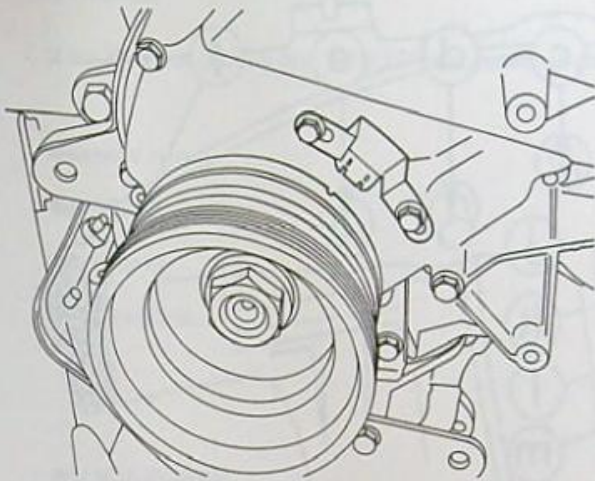
MONTEREN

52

STROOMVERDELER VOORLOPIG AFSTELLEN

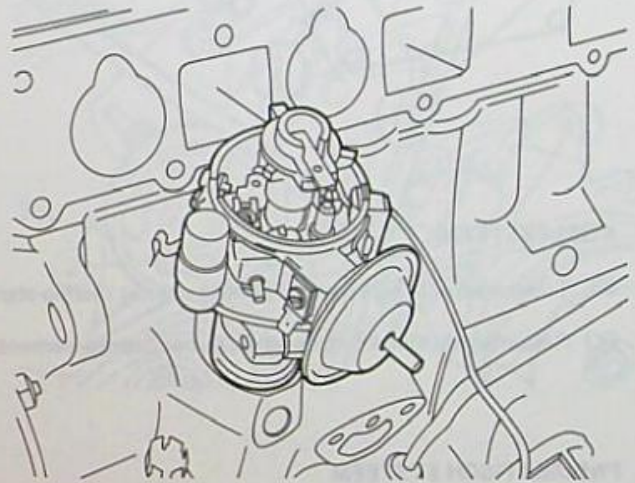
- Inkeping in de krukspoelie tegenover het merkteken op het gradenboogplaatje.

- De brede zijde van de aandrijving moet naar de achterzijde van de motor zijn gekeerd (ontsteking cil. nr. 1).



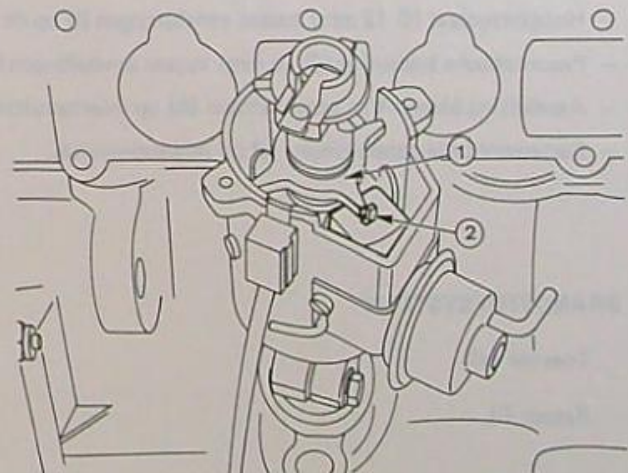
KLASSIEKE ONTSTEKING

- Breng de stroomverdeler zo diep mogelijk in de boring aan.
- Draai de stroomverdeler zo, dat de onderbrekerpunten openen in de stand 'cil. nr. 1'.
- Zet de stroomverdeler vast.



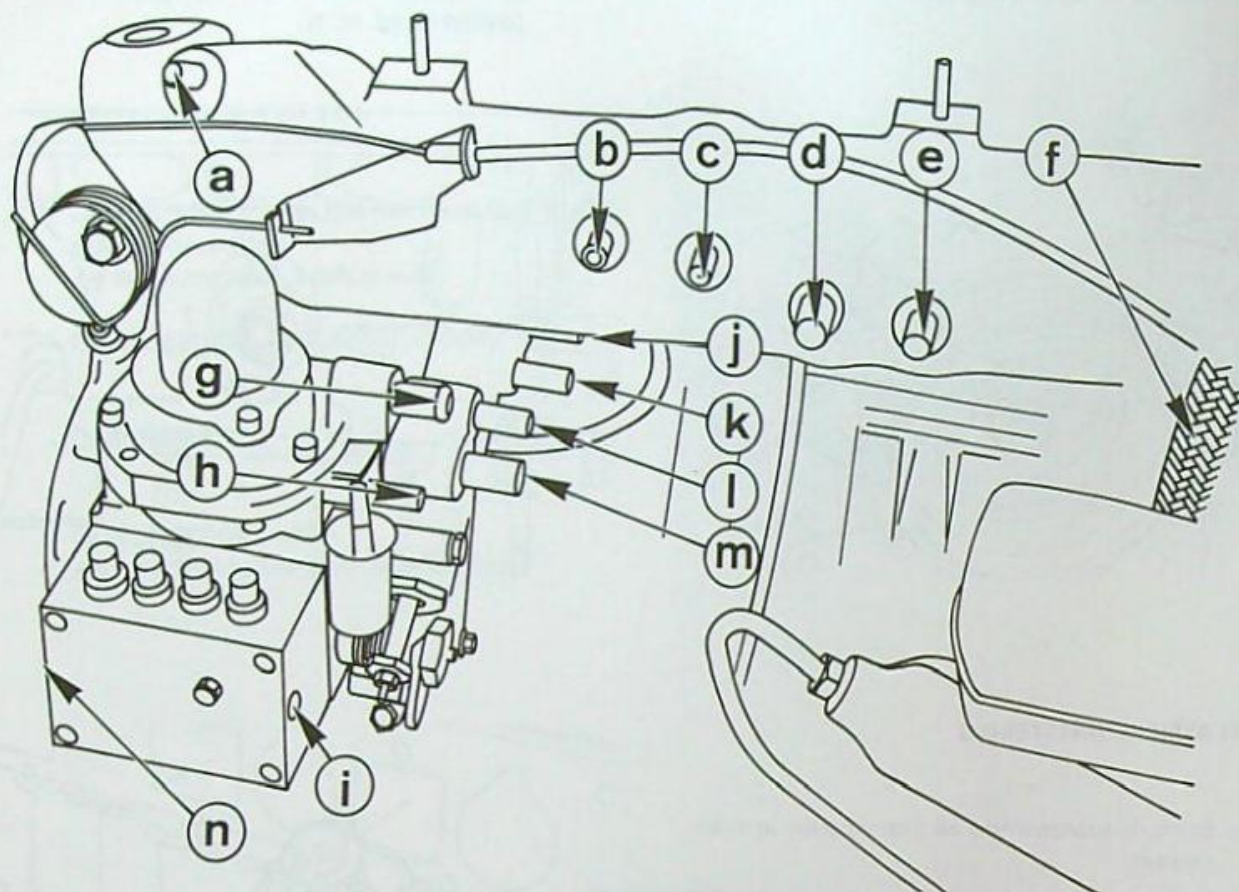
TRANSISTORONTSTEKING

- Breng de stroomverdeler zo diep mogelijk in de boring aan.
- Draai de stroomverdeler zo, dat de rotorarm (1) tegenover de impulsnok van de spoel (2) staat.
- Zet de stroomverdeler vast.



MONTEREN

XN2 MOTOR
AANSLUITING VAN DE VERSCHILLENDE SYSTEMEN OP DE BENZINE-INJECTIEPOMP



KOELSYSTEEM

- (J) Toevoeraansluiting voorverwarming van het thermo-element naar achterste aansluiting op de cilinderkop.
- (K) Retouraansluiting koelvloeistof van het thermo-element naar de waterpomp.

PNEUMATISCH SYSTEEM

- Lucht versneld stationair draaien (Ø 10 mm) tussen aansluitingen (e) op het inlaatspruitstuk en (l) op de benzine-injectiepomp.
- Aansluiting tegendruk (Ø 13 mm) tussen aansluitingen (d) op inlaatspruitstuk en (m) op de benzine-injectiepomp.
- Hoogteregelaar (Ø 13 mm) tussen aansluitingen (f) op de regelaar en (g) op de benzine-injectiepomp.
- Pneumatische bediening (Ø 10 mm) tussen aansluitingen (a) op inlaatspruitstuk en (h) op de benzine-injectiepomp.
- Aansluiting Master-Vac aansluitingen (b) op inlaatspruitstuk.
- Carterventilatie aansluitingen (c) op inlaatspruitstuk.

BRANDSTOFSTYSTEEM

- Toevoer (n).
- Retour (i).

54

— Breng de verschillende onderdelen aan.

SPANNING VAN DE AANDRIJFRIEMEN

V-RIEMEN

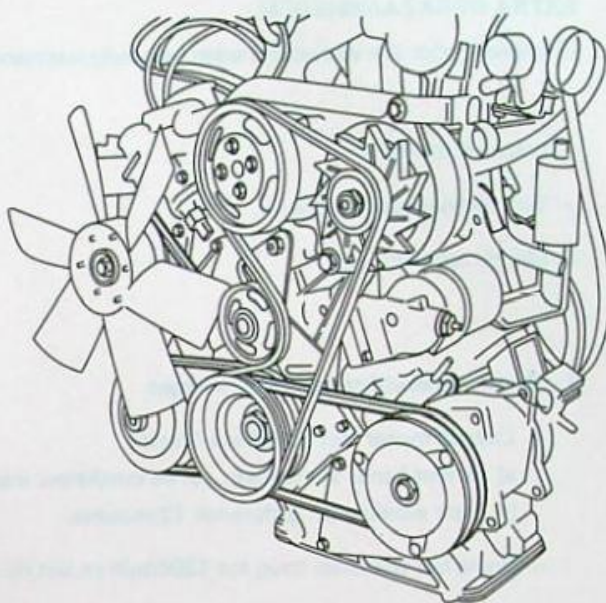
2 tot 3% rek of gebruik een 'KRIKIT' riemspanningmeter.

Nieuwe V-riem

40 - 50 kg/brin

Na reparatie

25 - 35 kg/brin.

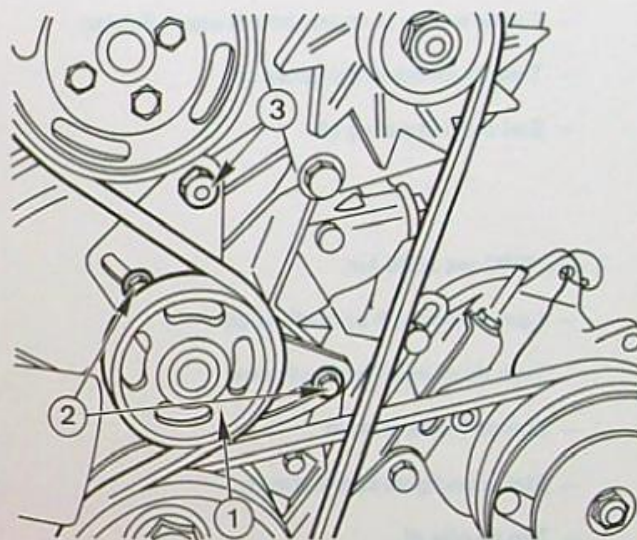


POLY-V-RIEMEN

De riemspanning wordt d.m.v. een spanrol (1) afgesteld.

Methode van spannen

- 1 - Maak de 2 bevestigingspunten van de spanrol (2) los.
- 2 - Oefen een kracht van 5 daN.m op de moer (3) uit.
- 3 - Zet de 2 bevestigingspunten van de spanrol (2) vast.
- 4 - Draai de krukas 1 omwenteling (riem kan zich centreren op de spanrol).
- 5 - Maak de 2 bevestigingspunten van de spanrol (2) los.
- 6 - Oefen een kracht van 8 daN.m op de moer (3) uit.
- 7 - Zet de 2 bevestigingspunten van de spanrol (2) vast.



MONTEREN

EXTRA WERKZAAMHEDEN

(Raadpleeg voor alle werkzaamheden het werkplaatshandboek van het betreffende type).

- Bouw de motor in.
- Vul koelvloeistof en olie bij.
- Stel de ontsteking af.

1 - Motor op bedrijfstemperatuur brengen

- Laat de motor met 2000/min draaien.
 - a) zelfdenkende ventilateur: tot de ventilateur inschakelt,
 - b) vaste ventilateur: gedurende 12 minuten.
- Breng het toerental terug tot 1200/min en laat de motor 5 min draaien.
- Stel de carburatie af.
- Zet de motor af en laat hem 6 uren afkoelen.
- Trek de cilinderkopbouten na.
- Stel de klepspeling af.

2 - Na 1500 tot 2500 km

- Laat de motor 6 uren afkoelen.
- Trek de cilinderkopbouten na.
- Stel de klepspeling af.
- Stel zonodig de carburatie af.
- Tap de olie af.
- Vervang het oliefilterelement.

