

BENZINEMOTOREN

3442-NL

XC ..

XM..

XN ..

→ April 1981

Reviseren

31-1-1988

XC - XM - XN

MOTOREN



XC.. - XM.. - XN.. MOTOREN REVISEREN

Deze brochure, referentie 3442 NL, behandelt de motoren die vanaf april 1981 tot heden zijn gefabriceerd.

Deze brochure vervangt niet de eerder verschenen brochure, maar vult deze aan.

Gebruik daarom:

- de brochure, ref. 2754 NL voor de motoren van vóór april 1981,
- de brochure, ref. 3442 NL voor de motoren die na deze datum zijn gebouwd.

Om de identificatie van deze documenten te vereenvoudigen, raden wij u aan op de omslag van de brochure, ref. 2754 NL, het volgende toe te voegen:

' → April 1981'

1974-1975 PEUGEOT 504

1974-1975 PEUGEOT 504

1974-1975 PEUGEOT 504

1974-1975 PEUGEOT 504

1974-1975 PEUGEOT 504

1974-1975 PEUGEOT 504

1974-1975 PEUGEOT 504

1974-1975 PEUGEOT 504

	Blz.
Voorwoord	3
IDENTIFICATIE - GEGEVENS	
Cilinderkop	4 - 9
Cilinderbussen - zuigers	10 - 11
Krukas - lagerschalen	12 - 13
DEMONTEREN - MONTEREN	
Gereedschap	16 - 19
Demontieren	20 - 29
Vorbereidende werkzaamheden	30 - 33
Monteren	
Krukas-lagers	34 - 37
Vliegwiél	37
Cilinderbussen - zuigers	38 - 42
Distributie	42 - 47
Oliepomp/carterpan	48 - 49
Cilinderkop	50 - 53
Koppeling	53
Stroomverdeler voorlopig afstellen	54 - 55
Aanvullende werkzaamheden	57
Belangrijkste aantrekkoppels	58



1	1	1
2	2	2
3	3	3
4	4	4
5	5	5
6	6	6
7	7	7
8	8	8
9	9	9
10	10	10
11	11	11
12	12	12
13	13	13
14	14	14
15	15	15
16	16	16
17	17	17
18	18	18
19	19	19
20	20	20
21	21	21
22	22	22
23	23	23
24	24	24
25	25	25
26	26	26
27	27	27
28	28	28
29	29	29
30	30	30
31	31	31
32	32	32
33	33	33
34	34	34
35	35	35
36	36	36
37	37	37
38	38	38
39	39	39
40	40	40
41	41	41
42	42	42
43	43	43
44	44	44
45	45	45
46	46	46
47	47	47
48	48	48
49	49	49
50	50	50

1

GEGEVENS

XC - XM - XN

CILINDERKOP

- Nominale hoogte : $h = 92,5 \pm 0,15$
 - Maximaal toegestane vervorming : 0,10
- De cilinderkop mag worden gevlaakt tot een hoogte $h = 92,10$

→ 10/83 Versterkte cilinderkop $\emptyset e$: 29 in plaats van 24.

KLEPPEN

	XC7 - XC7P		XM7 - XM7T - XM7A - XN1 XN1T - XN1P - XN1A XNA - XN6	
	●	⊗	●	⊗
$\emptyset a$	7,99	7,99 - 7,95	8	8,02
$\emptyset b$	41,5	35,5	42,5	35,5
α	120°	90°	120°	90°

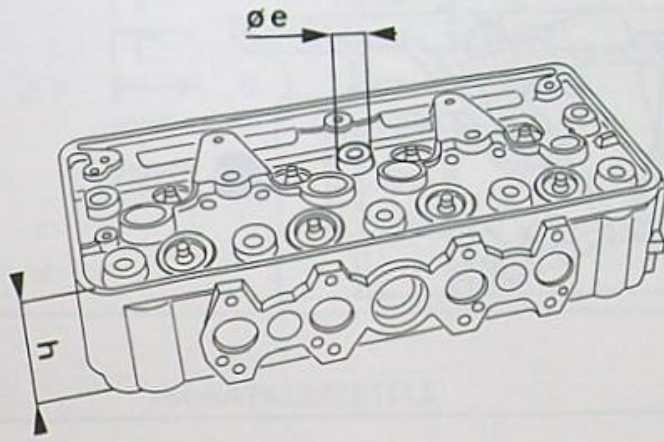
KLEPVEREN

A - Binnenste veer

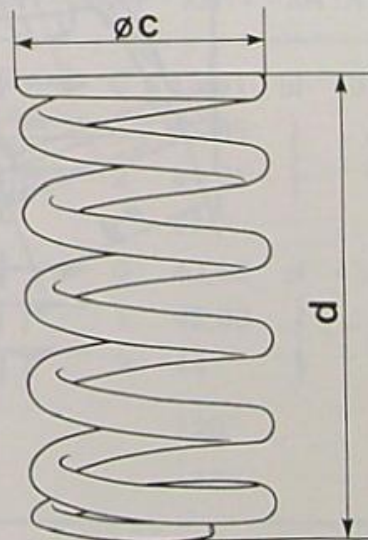
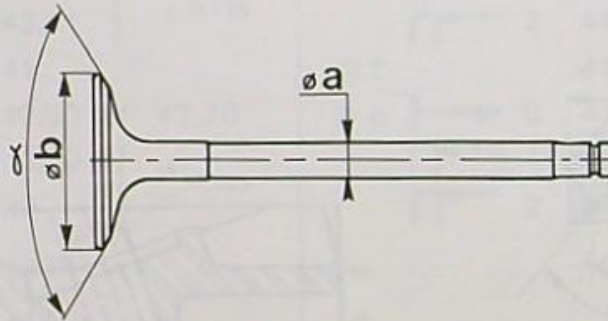
B - Buitenste veer

	A ● ⊗		B ● ⊗	
	XC7 - XC7P	XM7 - XM7T - XM7A XN1 - XN1T - XN1P XN1A - XNA - XN6	XC7 - XC7P	XM7 - XM7T - XM7A XN1 - XN1T - XN1P XN1A - XNA - XN6
$\emptyset c$	19,7	20,1	29	30
d	42,8	39,6	48,7	44
	Br Vi	Bl	Br Vi	Bl

Br= Bruin-rood
Vi= Blanke vernis
Bl= Wit



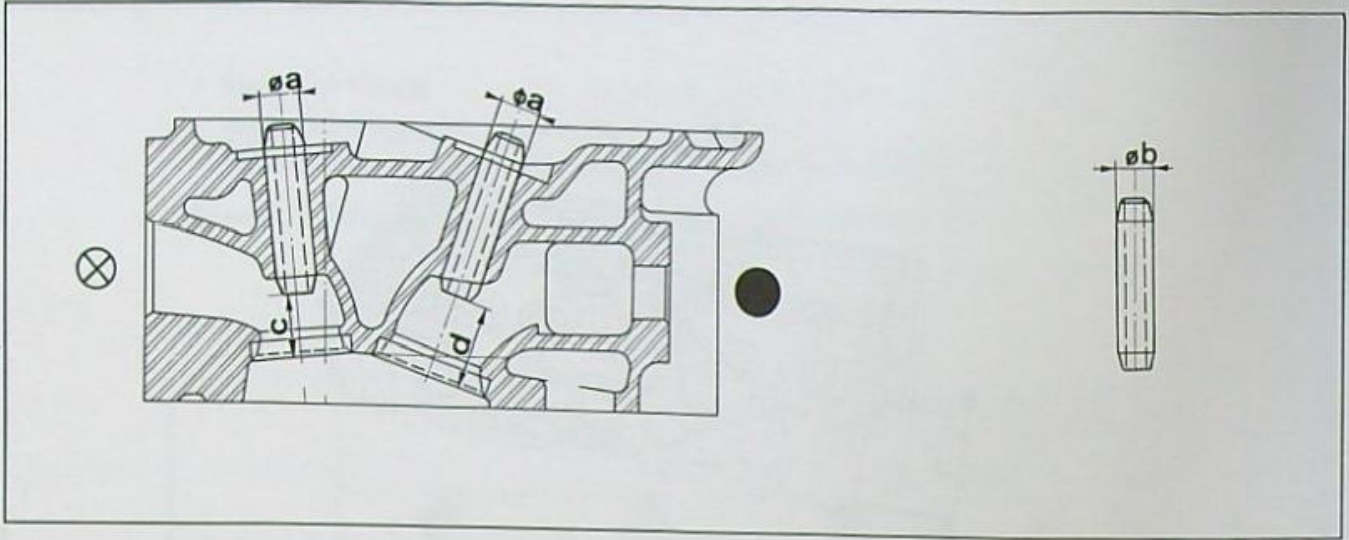
09.05.85 C13



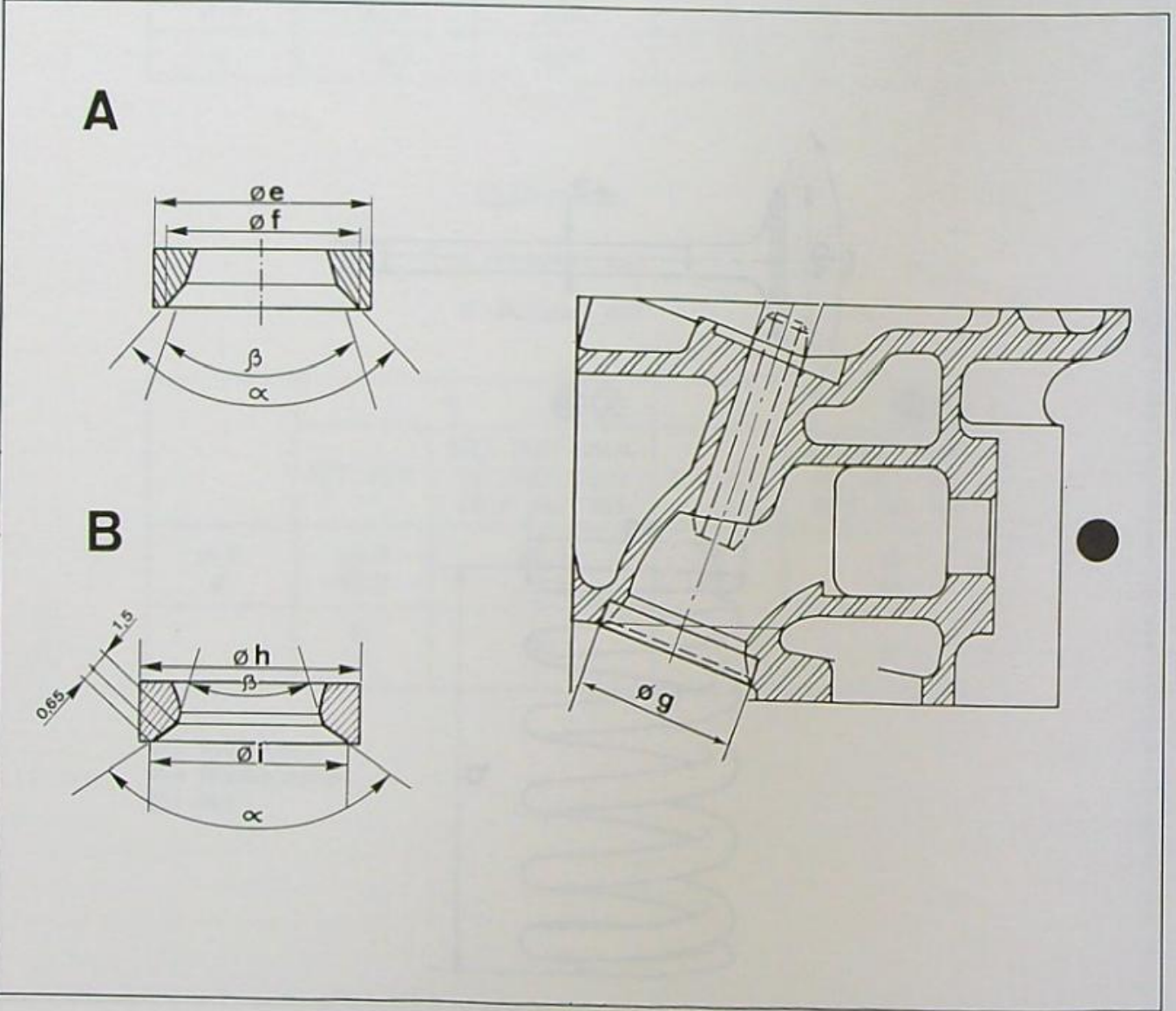
1

XC-XM-XN


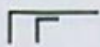
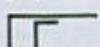
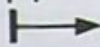
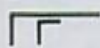
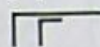
I



II




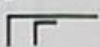
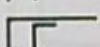




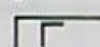
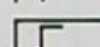

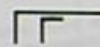



KLEPGELEIDERS







∅ a		0	13,965	of	14,13	
		1	14,29			} 0 - 0,011
		2	14,59			
∅ b		0	14,02	of	14,035	
		1	14,195			} + 0,032 + 0
		2	14,495			
c					21,3	
d					31,5	

INLAATKLEPZETELS

A - XC7 - XC7P

		 11/83		 11/83		
∅ e		0	42,51	of	42,71	
		1	42,81			} + 0,161 + 0,136
		2	43,01			
∅ f			41			
∅ g		0	42,50	of	42,70	
		1	42,80			} + 0,025 - 0,025
		2	43			
α			120°			
β			17°			
∅ e		0	43,51	of	43,71	
		1	43,81			} + 0,161 + 0,136
		2	44,01			
∅ f			41			
∅ g		0	43,50	of	43,70	
		1	43,80			} + 0,025 - 0,025
		2	44			
α			120°			
β			17°			

B - XM7 - XM7T - XM7A - XN1 - XN1P - XN1T - XN1A - XNA - XN6

∅ h		0	43,51	of	43,71	
		1	43,85			} + 0,161 + 0,136
		2	44,01			
∅ i			41			
∅ g		0	43,50	of	43,70	
		1	43,80			} + 0,025 - 0,025
		2	44			
α			120°			
β			17°			

1

GEGEVENS

XC - XM - XN

UITLAATKLEPZETELS

Materiaal: Gietijzer of staal, afhankelijk van de bestemming → 4/85
 Staal bij alle typen → 4/85

GIETIJZEREN KLEPZETELS

XC7 - XC7P - XM7 - XM7T - XN1 - XN1P - XN1T → 11/83 - XN6 VAP			
∅ a		0	37,01 - 37,21
		1	37,31 } + 0,137
		2	37,51 } + 0,112
∅ b			35
∅ c		0	37 - 37,20
		1	37,30 } + 0,025
		2	37,50 } - 0,025
α			90°
β		9/84	15°
		9/84	11° (XC7 - XC7P = 15°)

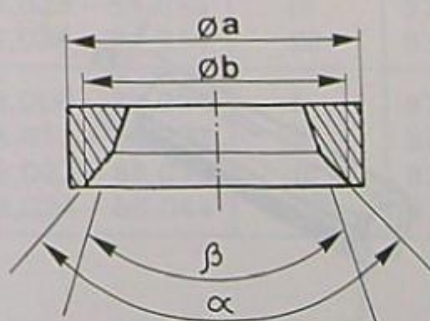
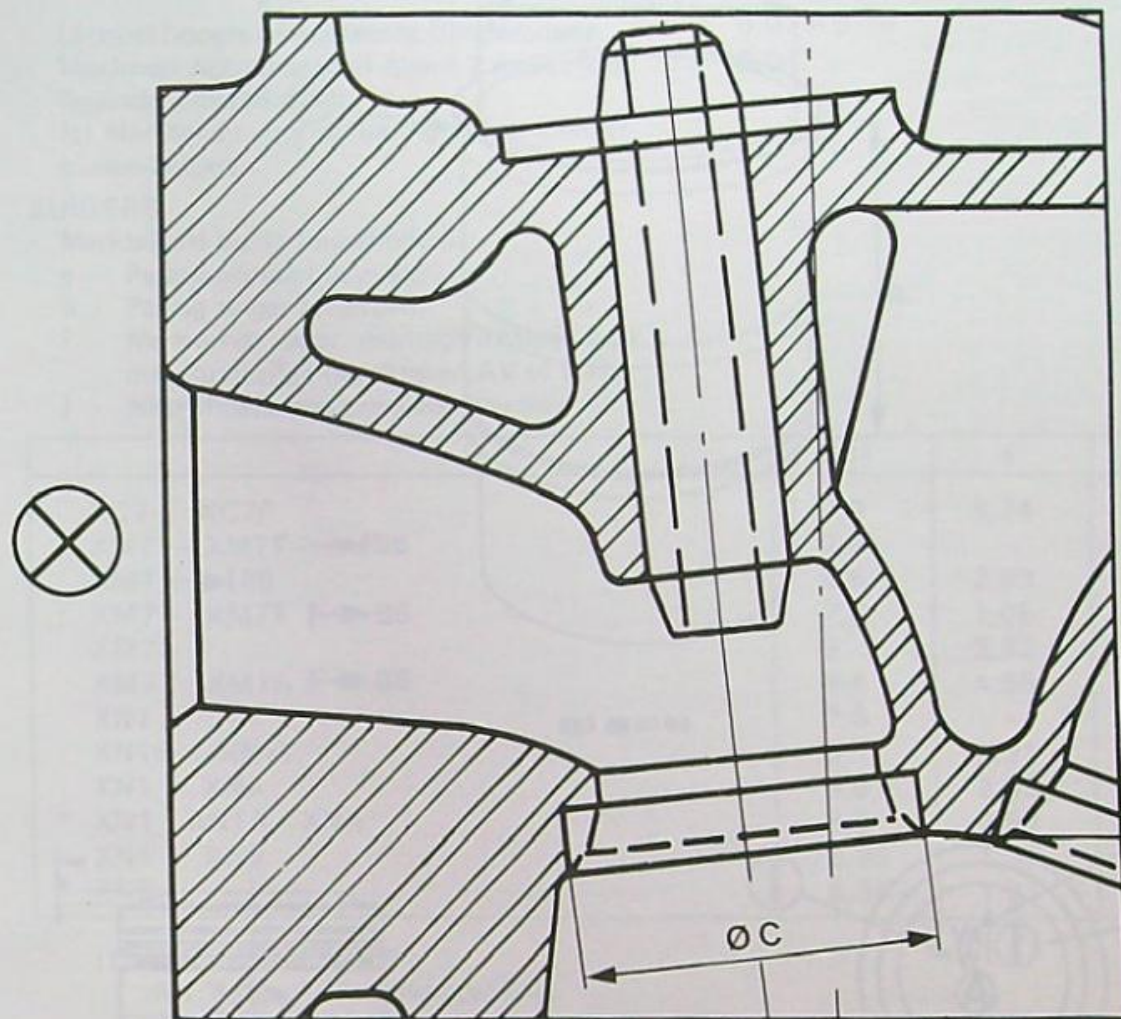
STALEN KLEPZETELS

XM7 - XM7A - XN1 - XN1A - XNA - XN6 → 11/83 - XN1T → 7/83		XM7 - XM7A - XN1 - XN1A - XNA - XN6 → 11/83 - XN1T → 7/83	
XM7 - XN1 - XNA - XN6 → 11/83 - XN1T → 7/83		XM7T - XM7A - XN1 - XN1P - XN1T - XN1A - XN6 → 4/85 - XC7 - XC7P - XM7	
∅ a		0	38,01 - 38,21
			38,31 } + 0,137
			+ 0,112
∅ b			35
∅ c		0	38 - 38,20
			38,30 } + 0,025
α			90°
β			15°
∅ a		0	37,01 - 37,21
		1	37,31 } + 0,137
		2	37,51 } + 0,112
∅ b			35
∅ c		0	37 - 37,20
		1	37,30 } + 0,025
		2	37,50 } - 0,025
α			90°
β			11°
			15° (XC7 - XC7P → 9/85)

Bij gebruik van LPG en loodvrije benzine moet de cilinderkop beslist van stalen klepzetels zijn voorzien.

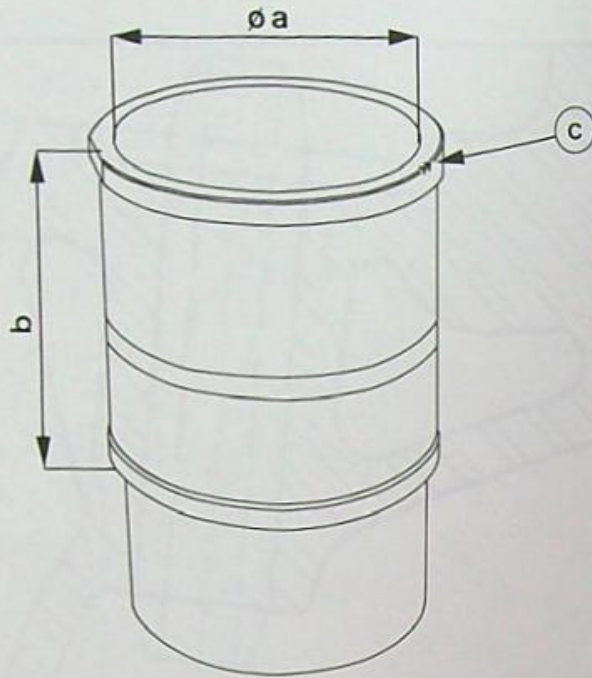
XC-XM-XN

1

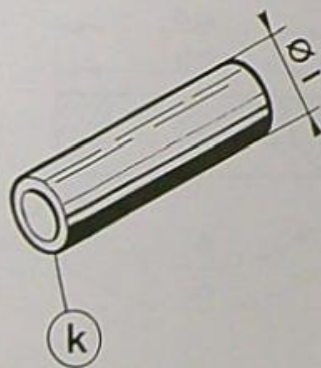
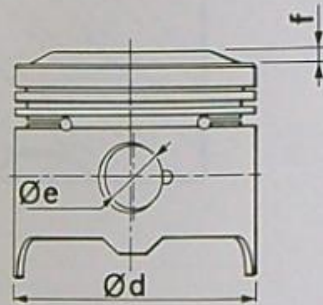
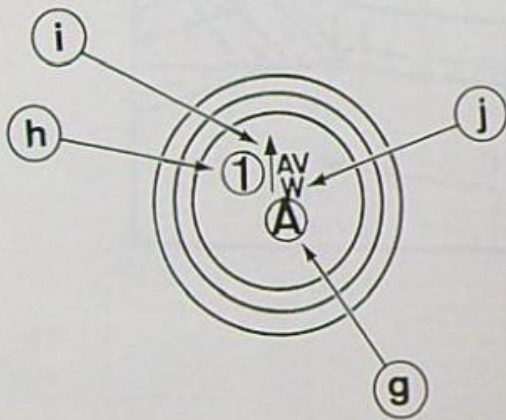


1

XC-XM-XN





09.05.85 C28







CILINDERBUSSEN - ZUIGERS

CILINDERBUSSEN

- Maat b :  11/83 90,005 } + 0,025
 11/83 89,985 } - 0,025
- Uitsteekhoogte gemonteerde cilinderbussen : 0,07 - 0,14
- Maximaal hoogteverschil tussen 2 naast elkaar liggende cilinderbussen : 0,04
- (c) Merkteken voor de paring van de cilinderbussen-zuigers

ZUIGERS

- Merktekens op de zuigerbodem:
 - g - Paring cilinderbus-zuiger
 - h - Paring zuiger-zuigerpen
 - i - Merkteken voor montagerichting; naar distributiezijde (merkteken AV of DT)
 - j - Identificatie compressieverhouding.

	(1)	f	J
XC7 - XC7P	7,6	3,74	7
XM7 - XM7T  86	7,5	—	—
XM7  86	8,8	2,93	—
XM7 - XM7T  86	7,5	1,05	5
XM7A -	8	2,32	N
XM7 - XM7A  86	8,8	4,66	8
XN1 -	7,6	—	J
XN1P - XN1T	8	0,51	H
XN1 - XNA	8,8	2,55	W
* XN1 - XN1A - XNA	8,8	2,98	K
XN1 - XN6	8,35	1,37	—
* XN6	8,35	1,71	VI

(1) compressieverhouding

* met '3-lagen' cilinderkoppakking

PARING CILINDERBUS/ZUIGER

	∅ a	c	∅ d	g
XC7 - XC7P	84,000 - 84,001	I	83,930 - 83,941	A
	84,012 - 84,022	II	83,942 - 83,952	B
	84,023 - 84,033	III	83,953 - 83,963	C
	84,034 - 84,044	IIII	83,964 - 83,974	D
XM7 - XM7T - XM7A XN1 - XN1T - XN1P XN1A - XNA - XN6	88,000 - 88,001	I	87,925 - 87,936	A
	88,012 - 88,022	II	87,937 - 87,947	B
	88,023 - 88,033	III	87,948 - 87,958	C
	88,034 - 88,044	IIII	87,959 - 87,969	D

PARING ZUIGER/ZUIGERPEN

k	∅ l	h	∅ e
blauw	23,005 - 23,001	1	23,009 - 23,005
wit	23,001 - 22,996	2	23,005 - 23,000
rood	22,996 - 22,992	3	23,000 - 22,995

1





GEGEVENS

XC - XM - XN




KRUKAS

AXIALE SPELING

- van 0,08 tot 0,20
- afgesteld m.b.v. 4 halve drukringen (h) met een dikte van: 2,30 - 2,35 - 2,40 - 2,45 - 2,50
- breedte (l) van de hoofdlagertap:

	0	37 of 37,07	} + 0,07 + 0,02
	+ 0,10	37,10	
	+ 0,15	37,15	
	+ 0,20	37,20	

HOOFDLAGERTAPPEN

	∅ a	∅ b	∅ c	∅ d	∅ e	g
 0	54,92	56,165	57,189	58,573	59,416	1,885
 - 0,30	54,62	55,865	56,889	58,273	59,116	2,035
 - 0,50	54,42	55,665	56,689	58,073	58,916	2,135

Krukas met bezinkselruimten (J)

Lagerschalen van de hoofdlagertappen (**) I III V

: met oliegroef

II IV

: zonder oliegroef

Krukas zonder bezinkselruimten




Lagerschalen van de hoofdlagertappen met oliegroef

: aan motorblokzijde

zonder oliegroef

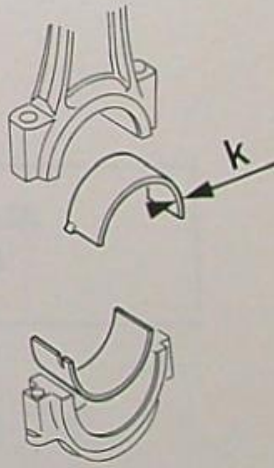
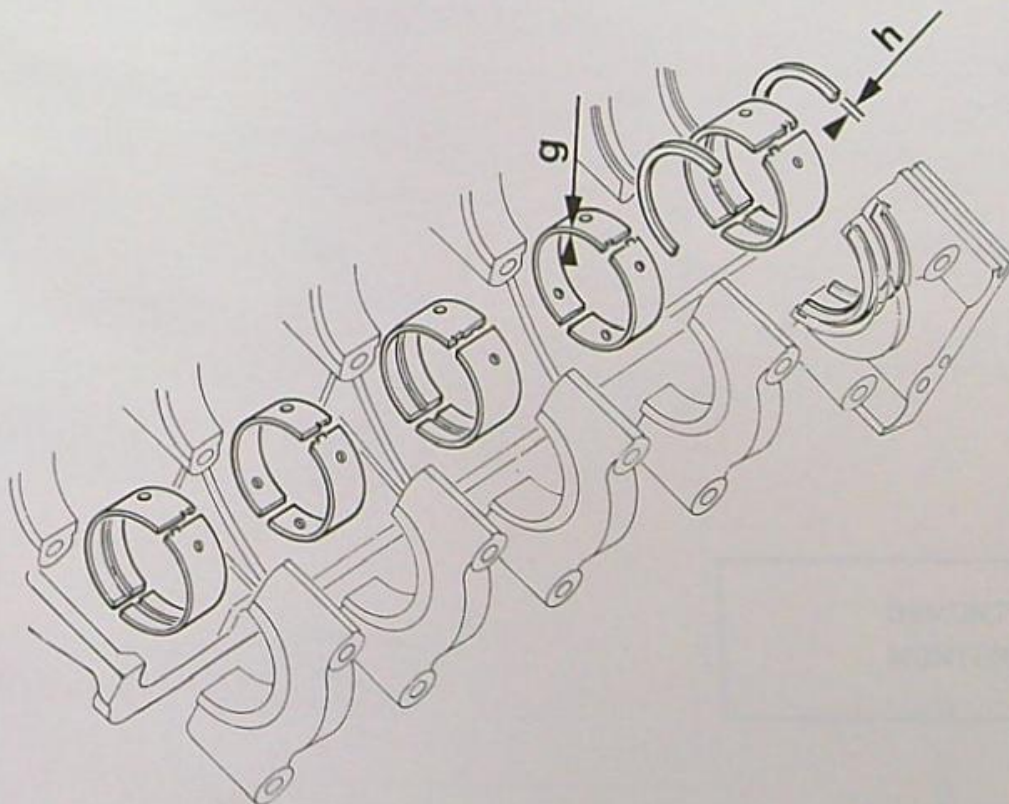
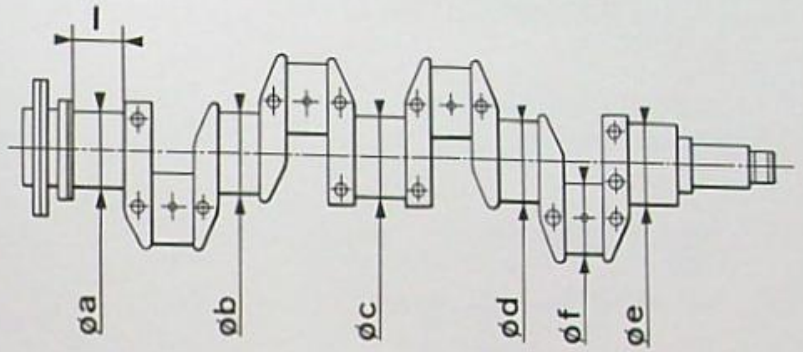
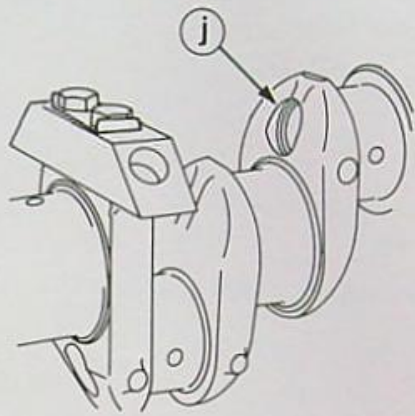
: aan lagerkapzijde

KRUKTAPPEN

	∅ f	k
 0	50	1,815
 - 0,30	49,7	1,965
 - 0,50	49,5	2,065

* Alleen voor de XC7 en de XC7P

** Nr. 1 aan vliegwielzijde



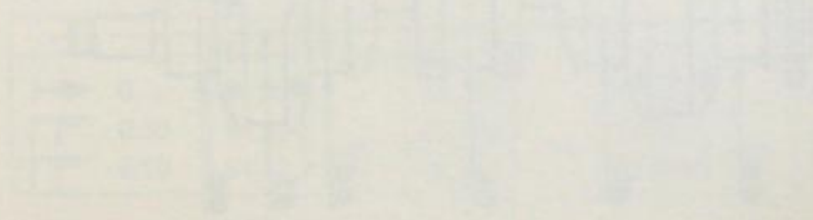
100-100-100

100-100-100

100-100-100 100-100-100 100-100-100 100-100-100 100-100-100

100-100-100

100-100-100



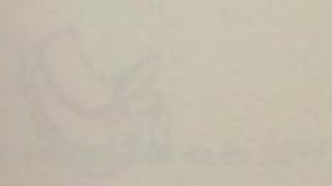
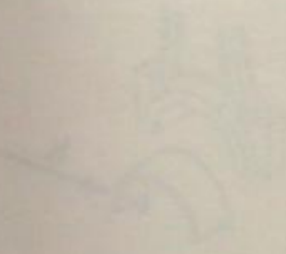
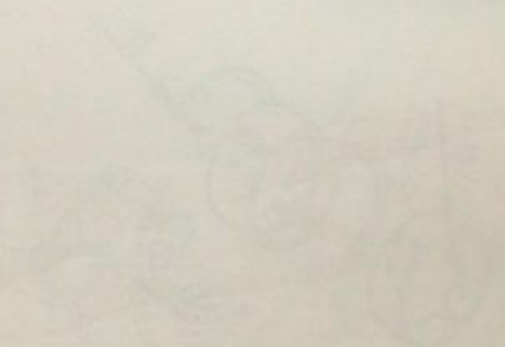
100-100-100

100-100-100

100-100-100

100-100-100

100-100-100



100-100-100

100-100-100

XC - XM - XN

MOTOR

1

SPECIAL GEWELTEN

A1E
 A
 K
 K1 - 12
 K2 - 12
 K3 - 12
 K4 - 12
 K5 - 12
 WZ 010 (-)

B2
 B
 C

D
 E
 F
 G
 H
 I
 J
 K
 L
 M
 N
 O
 P
 Q
 R
 S
 T
 U
 V
 W
 X
 Y
 Z

A
 B
 C
 D
 E
 F
 G
 H
 I
 J
 K
 L
 M
 N
 O
 P
 Q
 R
 S
 T
 U
 V
 W
 X
 Y
 Z

DEMONTEREN
 MONTEREN

SPECIAAL GEREEDSCHAP

Uit gereedschapkastje (-).0153

A - Gereedschap voor het monteren van de afdichtstrips van het achterste krukaslager.

of

BZ - (Uit gereedschapkastje (-).0110 ZW).

Uit het gereedschapkastje (-).0110 ZW

C1 - Set montageplaatjes.

D2 - Kaliber, dikte 2 mm.

GY - Bevestiging van klokmicrometer, bestaande uit:

G1 - Micrometersteun

G2 - Nippel

H - Klokmicrometersteun.

R - Stempel voor montage van de distributiekeerring en centrering van het distributiedeksel van de J5.

S - Stempel voor het aanbrengen van de centreerbus van de prise-as.

M - Set van 4 M12 x 150 bouten
of
(-).0132 A2Z set van 4 M11 x 150 bouten (afhankelijk van de motor).

Uit het gereedschapkastje (-).0132.

A1Z - Set van 2 cilinderbusklemmen.

K - Trekker voor de centreerbus van de prise-as, bestaande uit:

K1 - Huis.

K4 - Trekkerklauwen.

K5 - Lange bout.

Uit gereedschapkastje (-).0144 ZY

R - Trekkerplaat voor cilinderbussen.

(-).0118 FZ: Klokmicrometersteun.

VERSTROMEN
VERSTROM

(-).0153



A

(-).0132 ZY



A1Z

(-).0110 ZW



BZ

A2Z



C1



K1



D2



K4



GY



K5



H

(-).0144 ZY



R

R

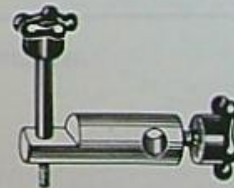


S

(-).0118 FZ



M



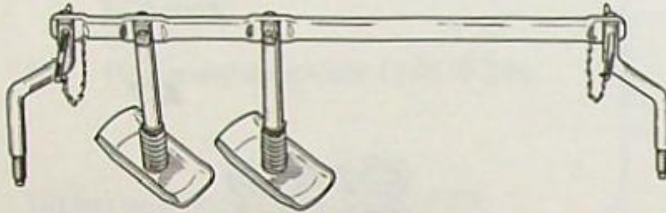
FZ

1

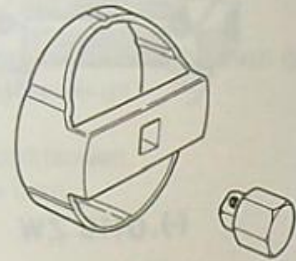
XC-XM-XN

I

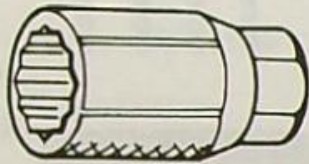
(-).0128 Z



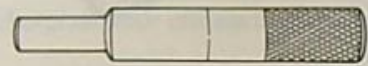
(-).1403 Z



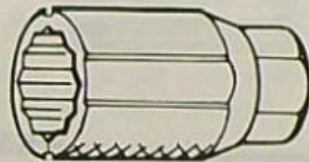
(-).0129 ZZ



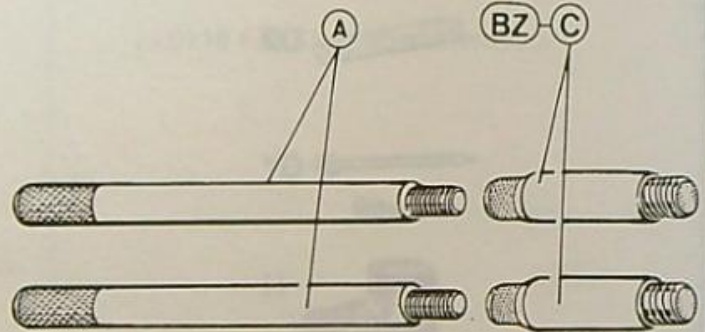
(-). 0207



(-). 0158

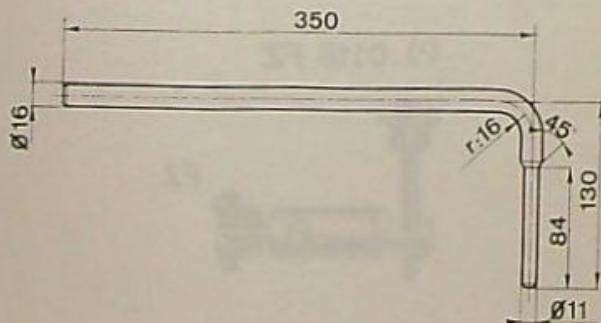


(-).0115 X

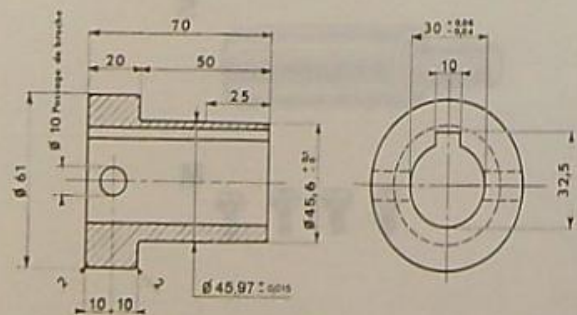


II

0.0149



0.0128



I

SPECIAAL GEREEDSCHAP

- (-).0128Z - Gereedschap voor het aandrukken van de cilinderbussen.
A1 - Rechter steun M12 x 1,5.
A2 - Linker steun M12 x 1,5.
A3 - Rechter steun M11 x 1,5.
A4 - Linker steun M11 x 1,5.
B - Traverse.
C - Set van 2 spanners.
- (-).0129ZZ - Sleutel voor het aandraaien van de cilinderkopbouten over een hoek van 90°.
- (-).0158 - Sleutel voor het aandraaien van de cilinderkopbouten over een hoek van 180°/35°.
- (-).1403Z - Sleutel voor oliefilterelement.
- (-).0207 - Centreerpen voor de koppelingplaat.
- (-).0115X A - Set van 2 centreerpennen van de cilinderkop.
BZ - Set van 2 onderste centreerpennen M12 x 1,5.
C - Set van 2 onderste centreerpennen M11 x 1,5.

II

TE VERVAARDIGEN GEREEDSCHAP

- 0.0149 - Hefbomen voor het losmaken van de cilinderkop.
Materiaal: trekstaal Ø 16.
- 0.0128 - Centreerbus voor het distributiecarter.
Materiaal: zacht staal.

1

DEMONTEREN

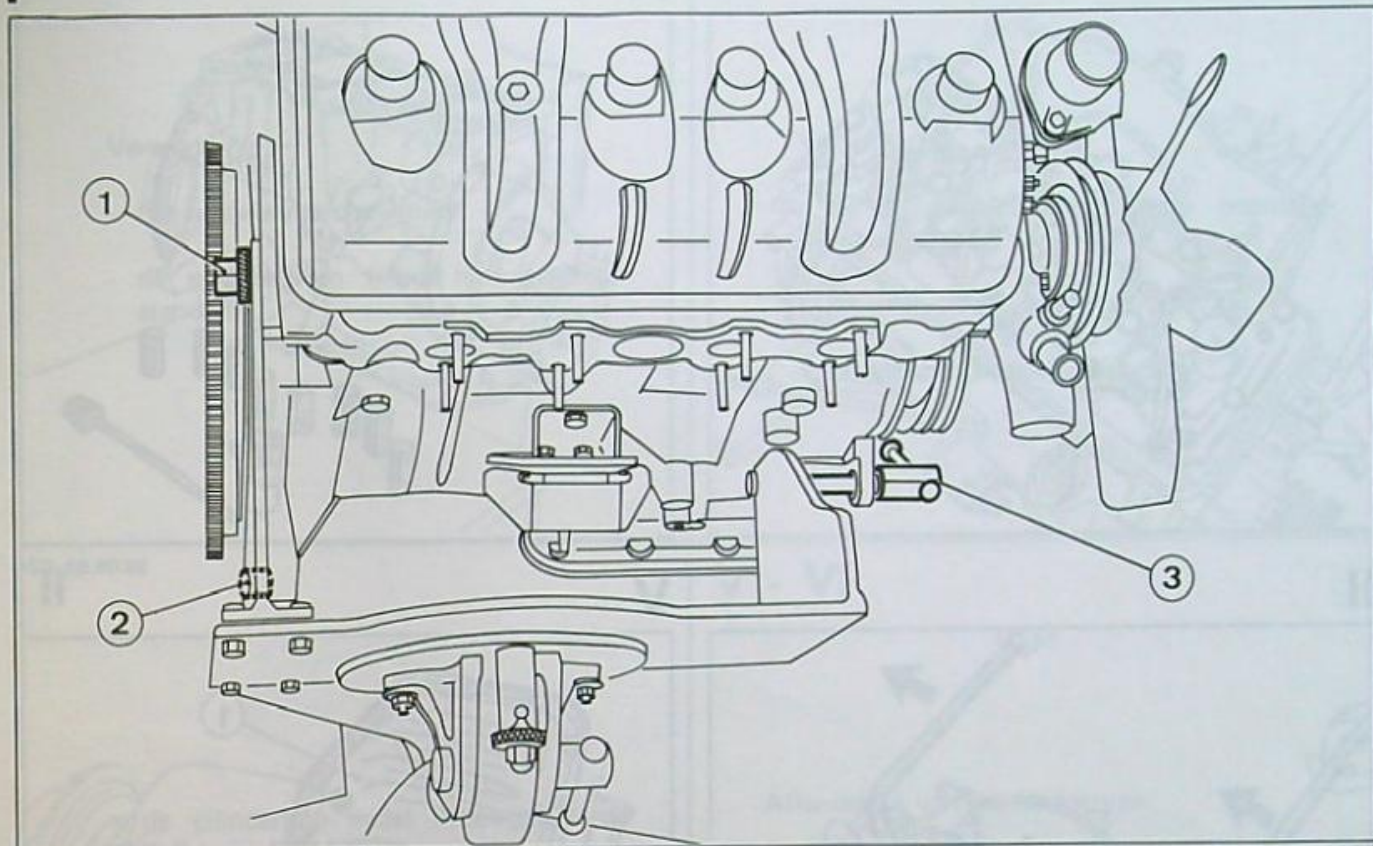
XC - XM - XN**I**

- Controleer of de olie en de koelvloeistof zijn afgetapt.
- Verwijder het uitlaatspruitstuk.
- Bevestig de motor op een geschikte motorsteun bij de punten (1), (2) en (3).

DESVIL motorsteun met hulpstukken, ref. 139.44.

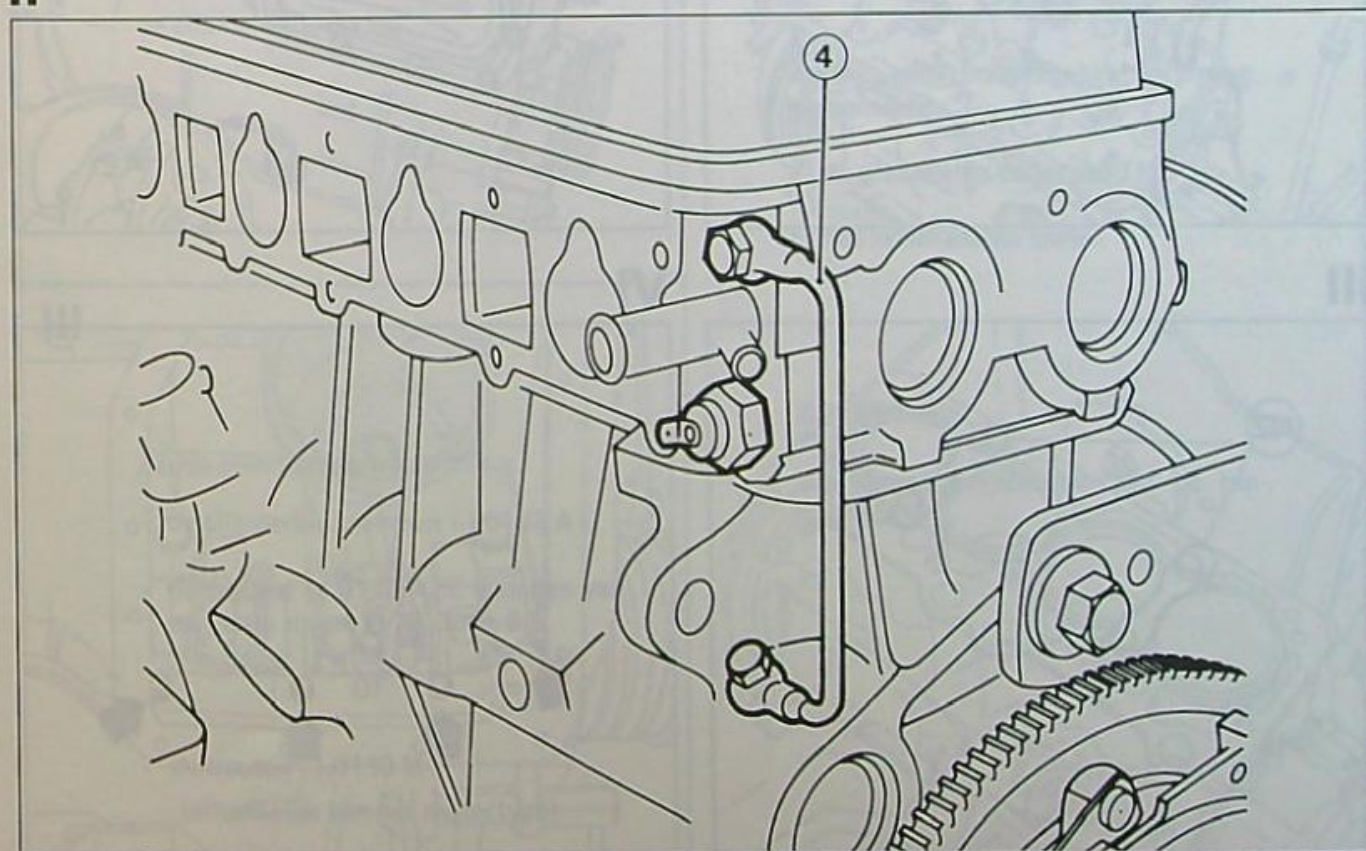
II

- Verwijder
 - het kleppendeksel,
 - de olievulbuis,
 - de oliepeilstaaf,
 - de wisselstroomdynamo,
 - het oliefilterelement met zijn steun,
 - de stroomverdeler,
 - het inlaatspruitstuk,
 - de koelvloeistofpomp,
 - de olieleiding (4) voor de smering van het tuimelaarmechanisme,
 - de pomp van de stuurbekrachtiging (afhankelijk van de uitvoering).



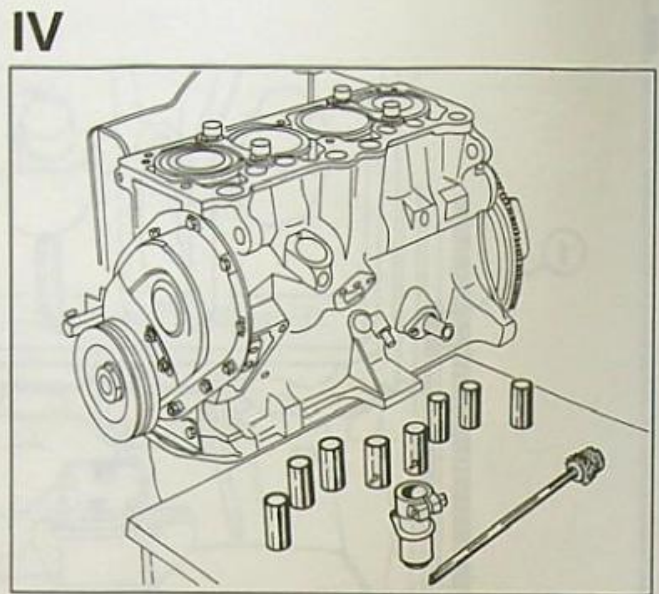
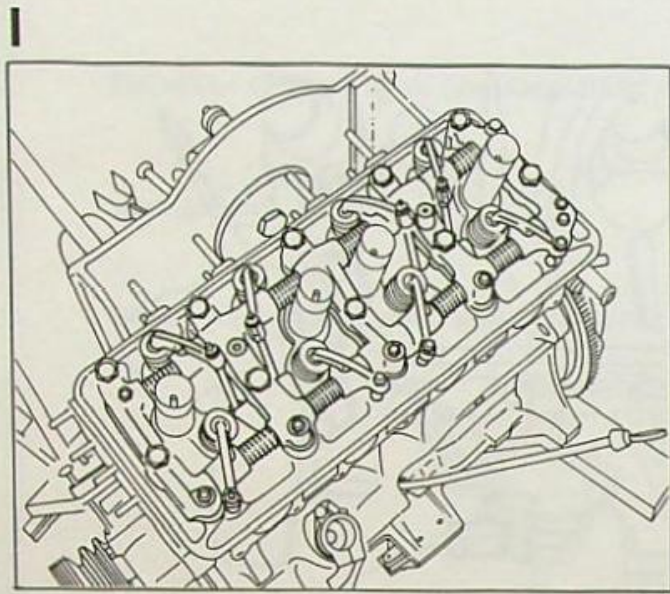
09.05.85 C50

II

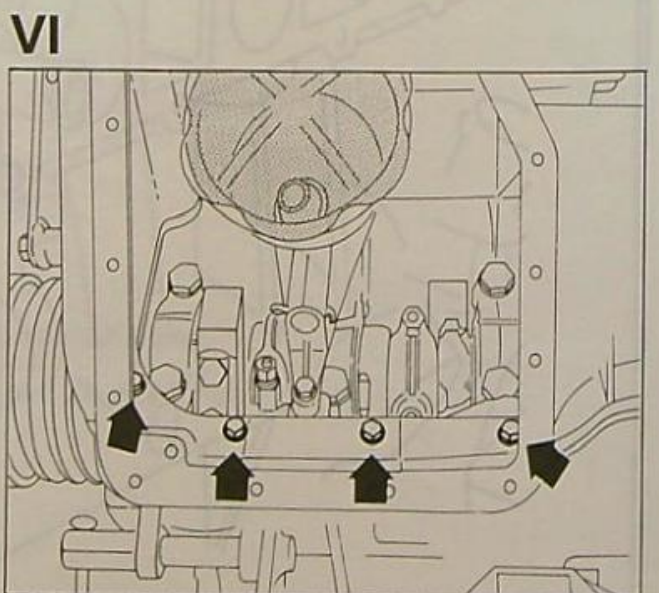
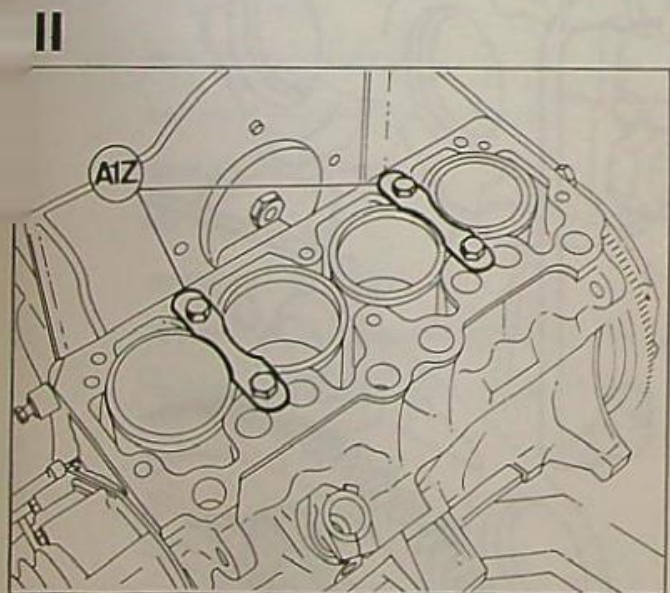
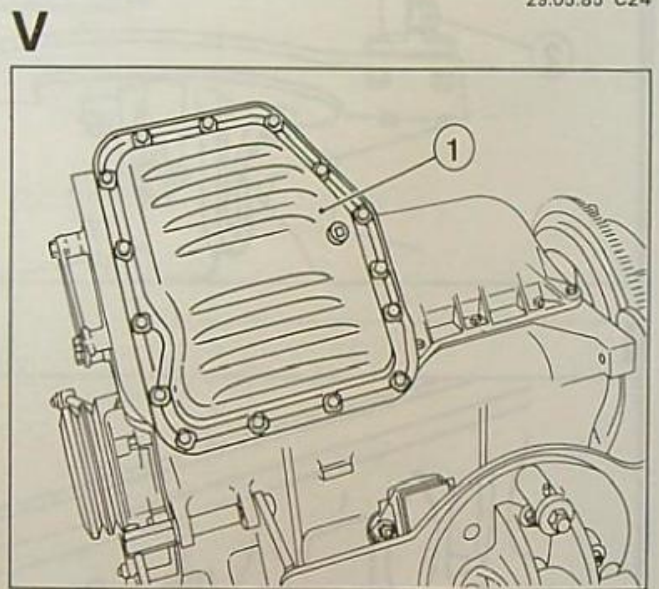
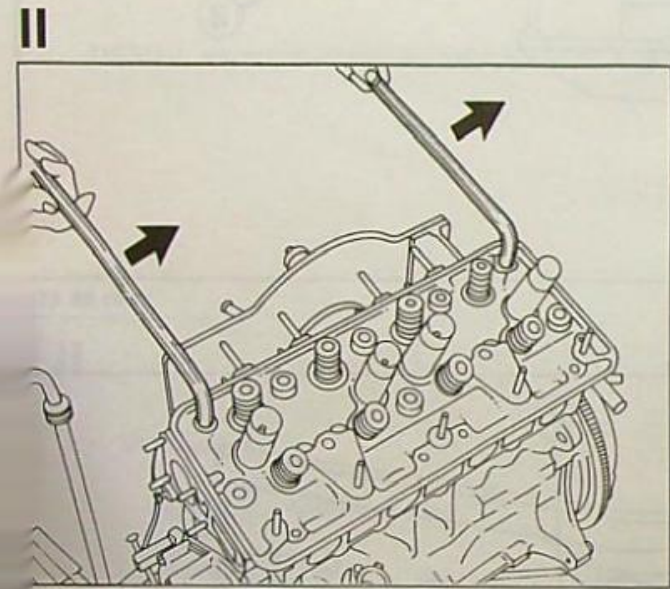


1

XC-XM-XN



29.05.85 C24



XC - XM - XN

DEMONTEREN

1

I

Verwijder:

- het tuimelaarmechanisme
- de stoterstangen (merk hun montage-standen)

IV

Verwijder:

- de klepstoters (merk hun montage-standen)
- de steun van de stroomverdeler
- de aandrijf-as van de oliepomp

II

- de cilinderkop nadat deze m.b.v. de hefbomen 0.0149 is losgemaakt.
- de cilinderkoppakking

V - VI

Afhankelijk van het motortype:

- Verwijder de stalen carterpan

OF

indien een lichtmetalen carterpan is gemonteerd:

- a) de plaatstalen carterpan (1)
- b) het lichtmetalen carter

III

- Zet de cilinderbussen vast m.b.v.:
 - de cilinderbusklemmen (-).0132 A1Z
 - de bouten (-).0132 A2Z voorzien van de platte ringen \varnothing 12, dikte 2,5

OF

- de bouten (-).0110 M
(afhankelijk van het motortype)

ATTENTIE

Vier bevestigingsbouten aan de binnenzijde.

1

DEMONTEREN

XC - XM - XN

I

Verwijder:

- de oliepomp

IV

Verwijder:

- het distributiecarter

II

- de koppeling
- het vliegwiel (blokkeer de krukas m.b.v. een houten blok)

V

- Vergrendel de kettingspanner
- Oefen druk uit op het spanblokje en draai de pal naar links.

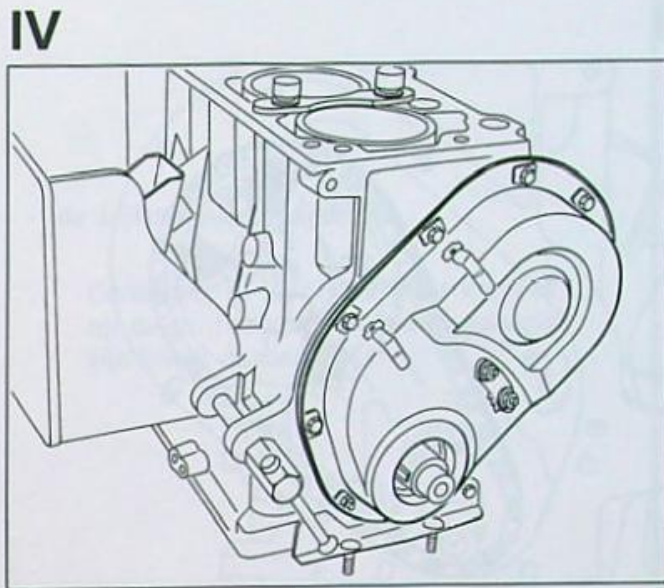
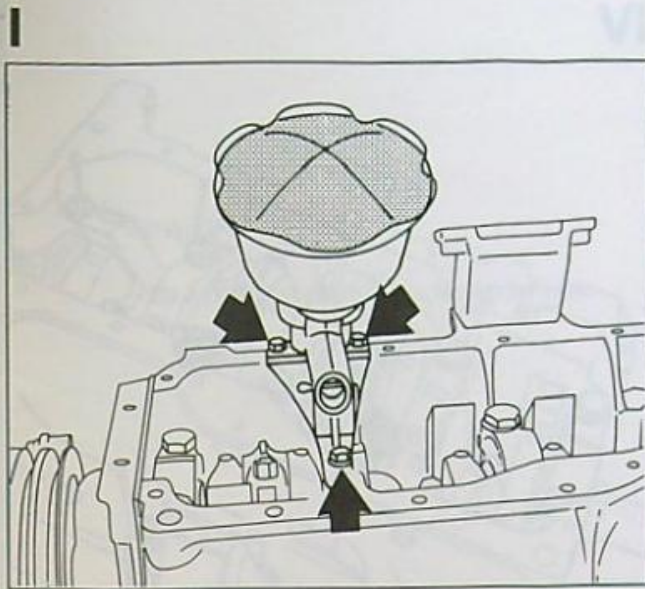
III

- de krukaspoelie

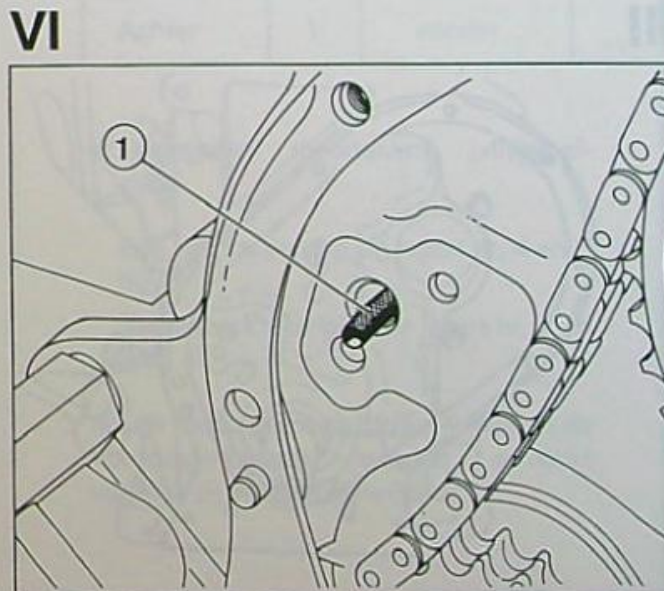
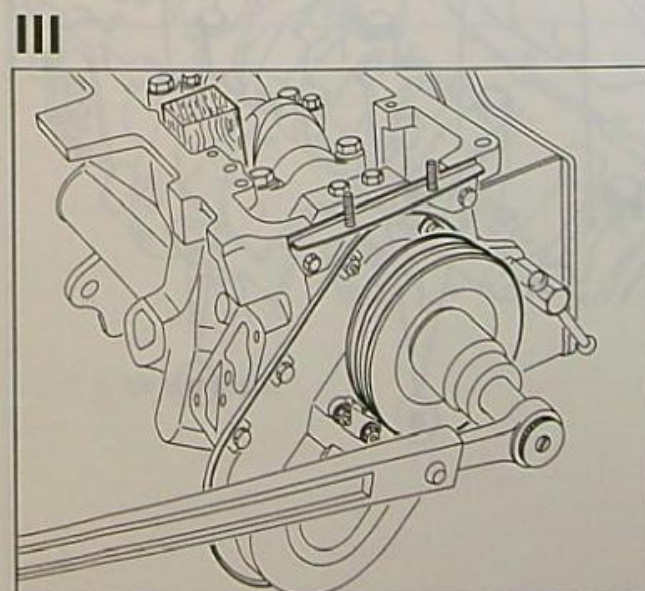
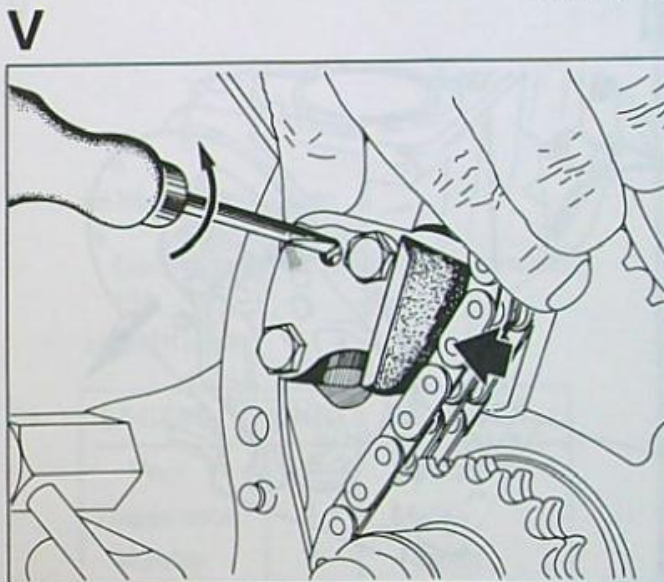
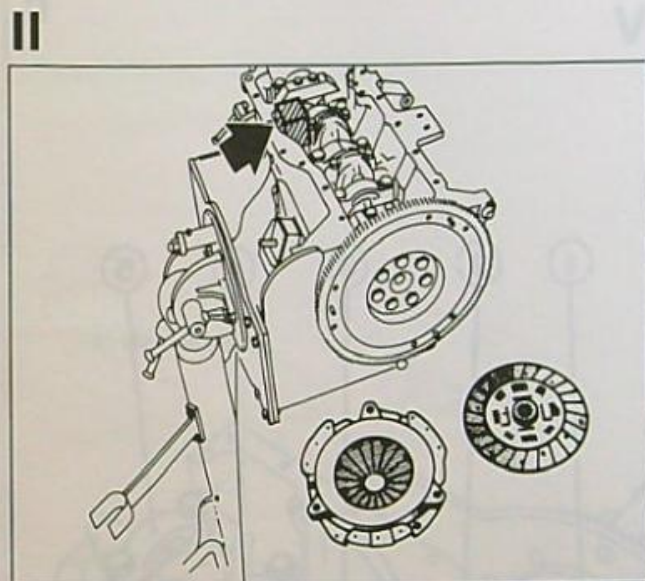
VI

Verwijder:

- de kettingspanner en het filter (1).



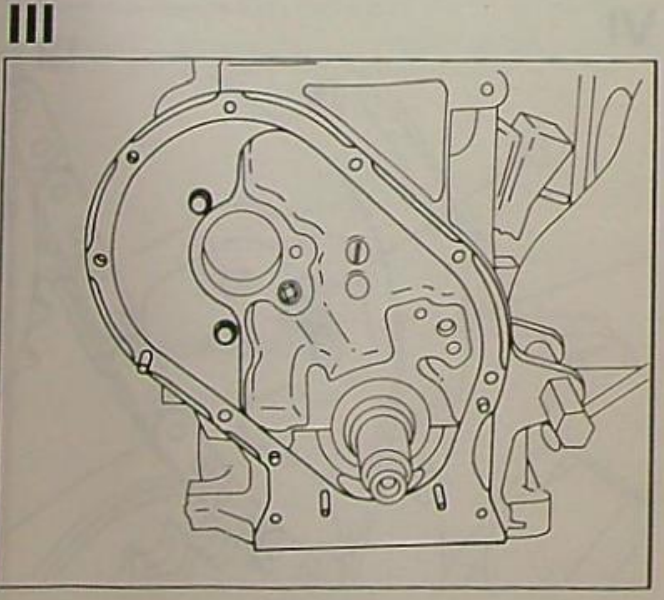
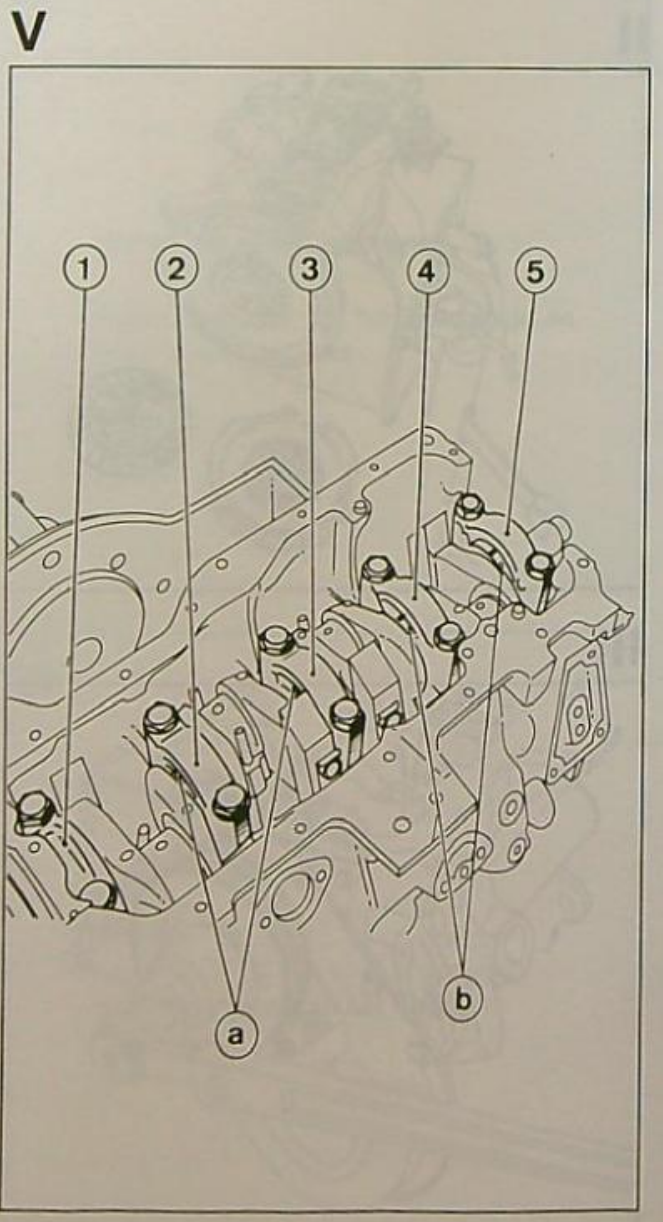
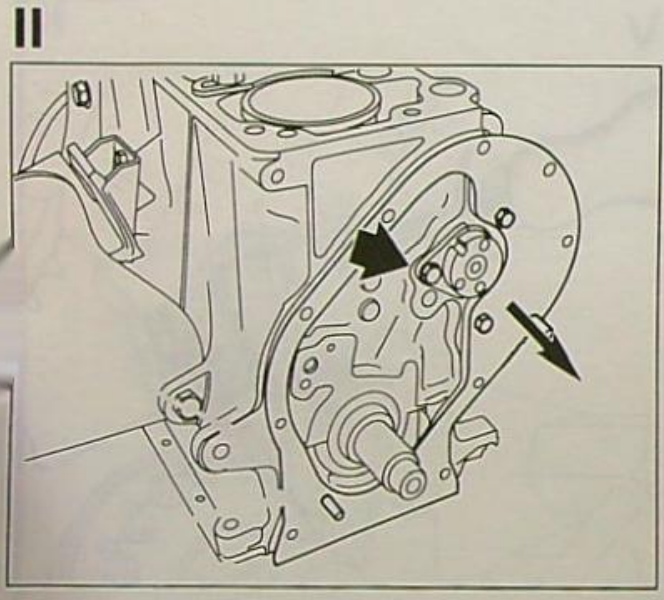
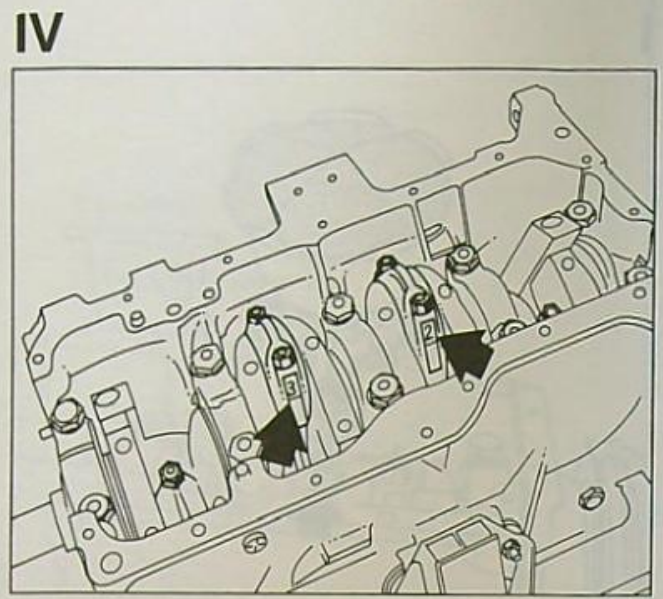
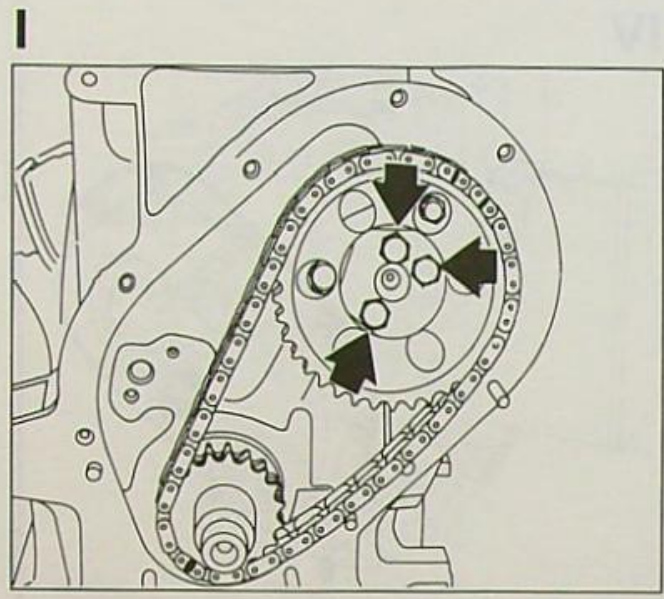
09.05.85 C39



09.05.85 C34

1

XC-XM-XN



XC - XM - XN

DEMONTEREN

1

I

- Verwijder:
- de ketting en de distributietandwielen

IV

- de drijfstanglagerkappen

Controleer of de originele merktekens op de drijfstanglagerkappen aanwezig zijn (merk ze zonedig).

II

- de nokkenas

V

- de hoofdlagerkappen

Controleer of de merktekens aanwezig zijn

- a) verfstippen

LAGERS	NR.	KLEUREN
Voor	5	blauw
Tussen voor	4	wit
Midden	3	groen
Tussen achter	2	rood
Achter	1	zonder

- b) aangegoten merktekens (vliegwielzijde)

Eén merkteken op de lagers nr. 4 en 5 bij b

Twee merktekens op de lagers nr. 2 en 3 bij a

Als de merktekens ontbreken, moeten de hoofdlagerkappen worden gemerkt voordat zij worden verwijderd.

III

- de steunplaat

1

DEMONTEREN

XC - XM - XN**I**

- Verwijder:
- de krukas met de halve drukringen,
- de lagerschalen.

IV

- Verwijder de cilinderbussen; gebruik eventueel de trekkerplaat (-).0144 R.

II

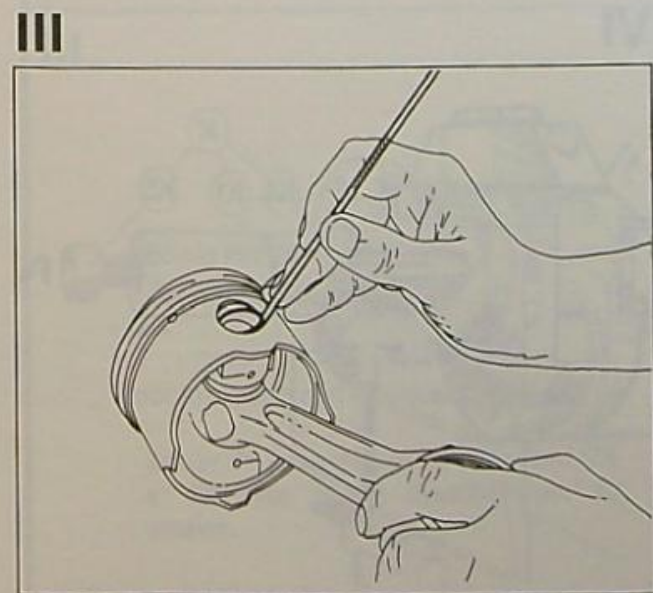
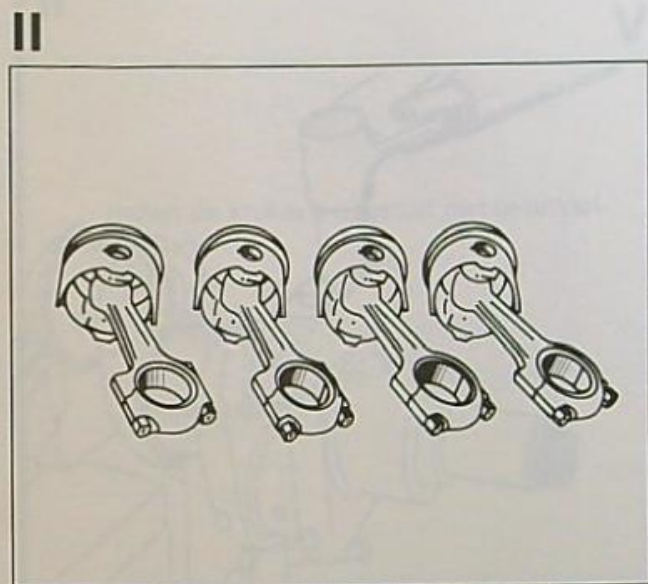
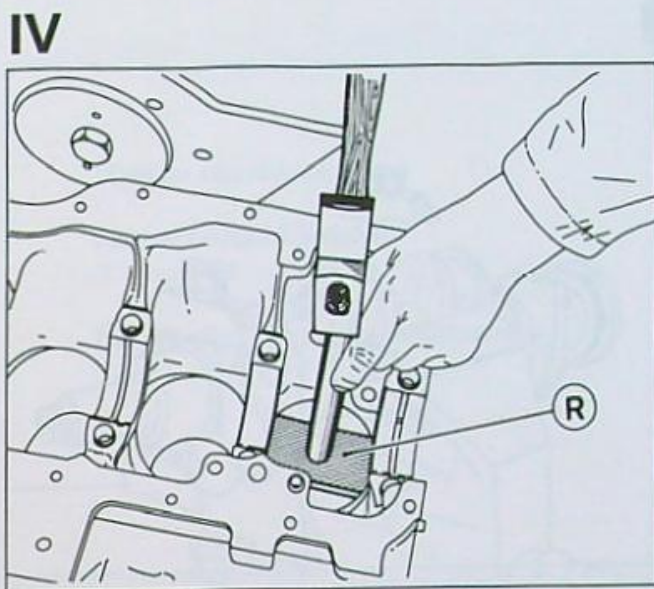
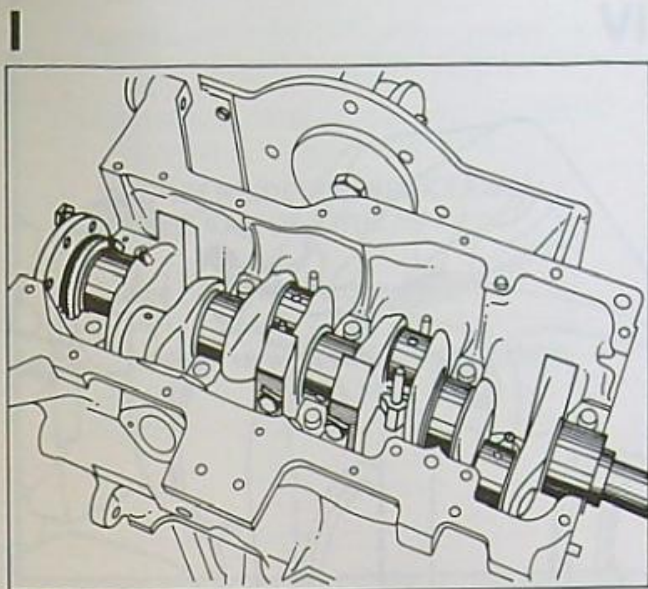
- Verwijder de drijfstangen/zuigers
- Verwijder de drijfstanglagerschalen
- Bevestig de bijbehorende drijfstanglagerkappen
- Merk de drijfstangen 1 t/m 4

III

- Maak de zuigers los van de drijfstangen.

XC-XM-XN

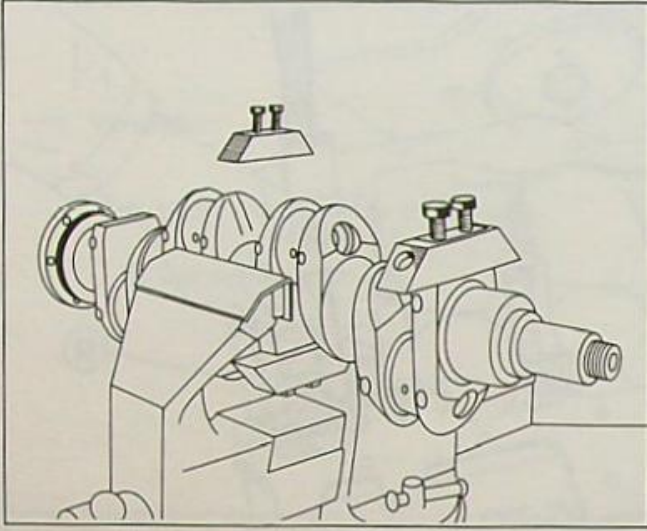
1



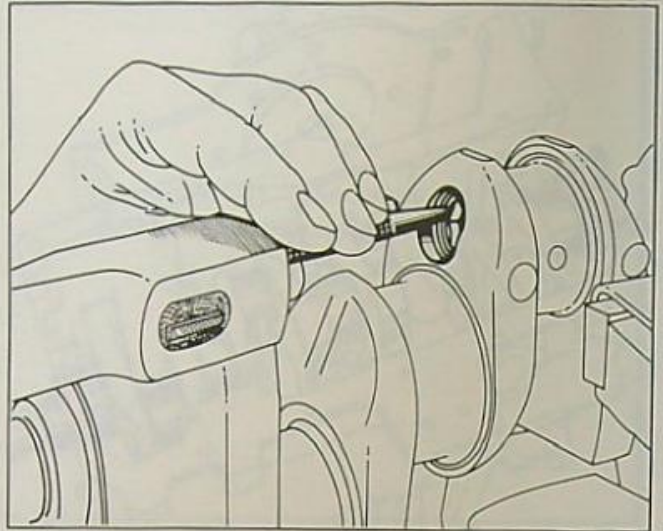
1

XC-XM-XN

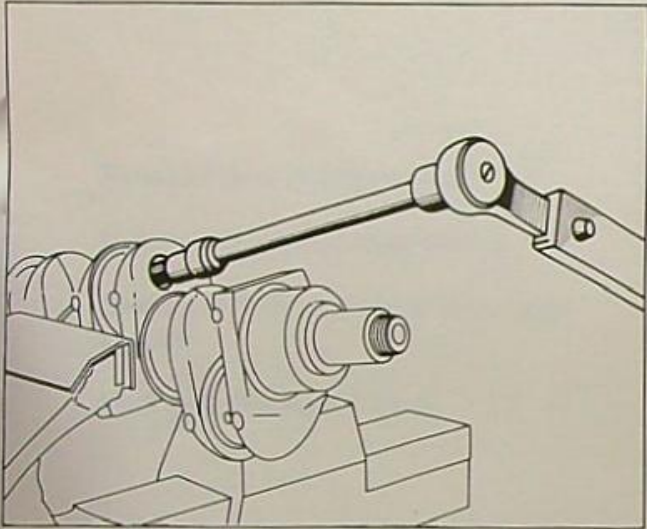
I



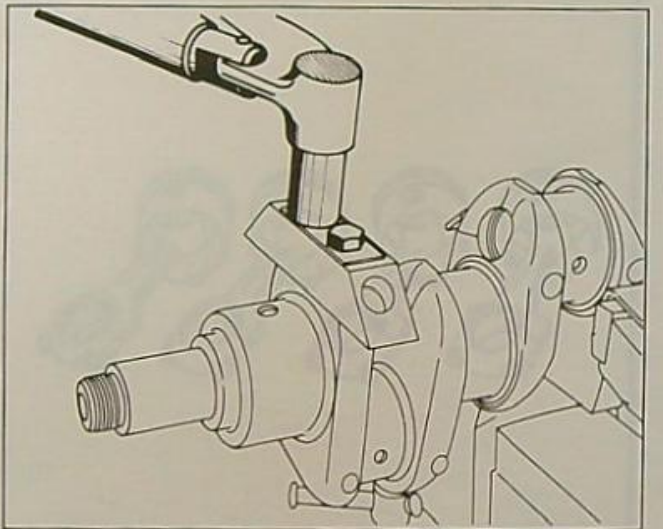
IV



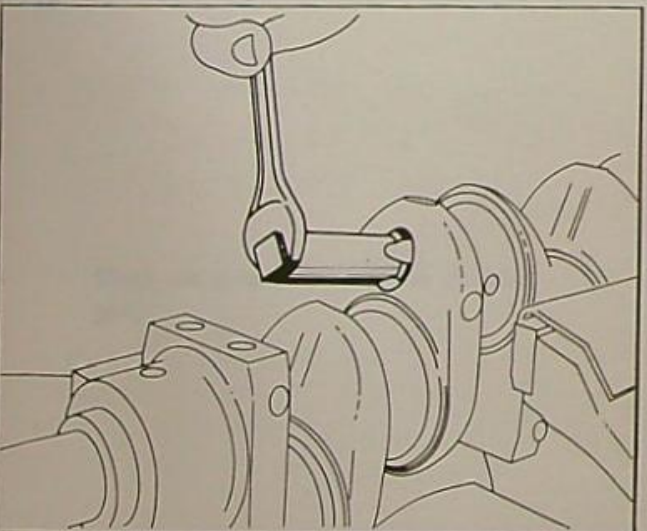
II



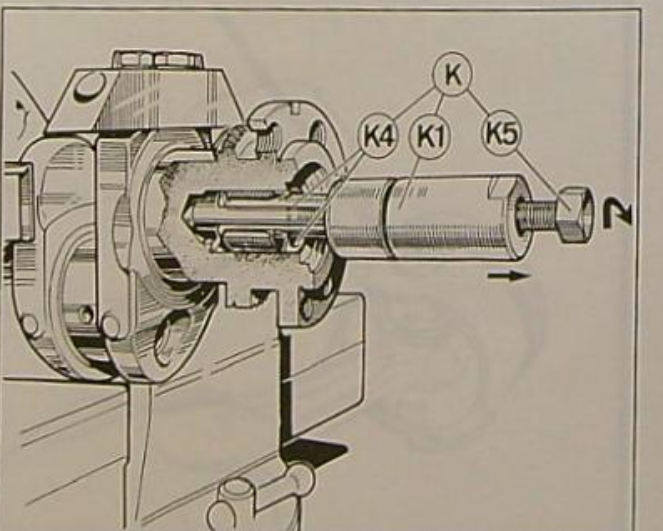
V



III



VI



XC - XM - XN

VOORBEREIDENDE WERKZAAMHEDEN

1**I**

VOORBEREIDENDE WERKZAAMHEDEN AAN DE KRUKAS

Indien de krukas wordt geslepen:

- Merk en verwijder de contragewichten.

IV

- Monteer een nieuwe plug.
Aantrekkoppel 5,5 daNm.
- Borg de plug m.b.v. een centerpons.

II

Indien de krukas is uitgerust met bezinkselruimten:

- Verwijder:
- de pluggen.

V

- Monteer de contragewichten: let op de merktekens die bij het verwijderen zijn aangebracht.

Aantrekkoppel 6,75 daNm.

- Tik de borgplaten om.

III

- Reinig het smeersysteem.

Voor krukassen met bezinkselruimten:

- Zuiver de schroefdraad op door een M24 x 150 tap in de draadboringen te draaien.

VI

- Verwijder:
- de centreerbus van de prise-as.

Gebruik trekker (-).0132 K

1

VOORBEREIDENDE WERKZAAMHEDEN

XC - XM - XN

I

VOORBEREIDENDE WERKZAAMHEDEN AAN DE KRUKAS (vervolg)

- Monteer een nieuwe centreerbus voor de prise-as; de schuine zijde (a) moet naar buiten zijn gekeerd.

IV

VOORBEREIDENDE WERKZAAMHEDEN DRIJFSTANGEN/ZUIGERS

- Bevestig met de hand de drijfstangen aan de zuigers; plaats hierbij het merkteken (DT) op de zuiger t.o.v. de oliesproeier in de drijfstang zoals hiernaast is weergegeven.
- Controleer of de boring van de oliesproeier niet verstopt is.

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

II

- Monteer de keerring (de dunne lip (b) moet naar de centreerbus van de prise-as zijn gekeerd).

V

- Breng de borgveren in hun groeven aan.

III

VOORBEREIDENDE WERKZAAMHEDEN - CONTROLE CILINDERKOP

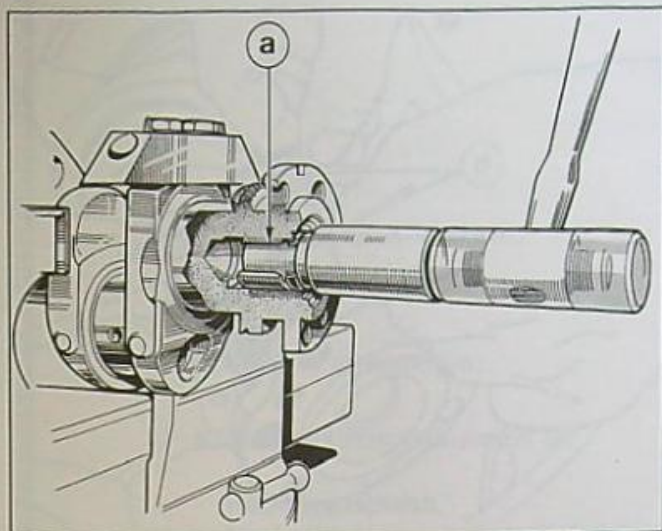
- Reinig het pakkingvlak (*) en de bouten.
- Max. toegestane vervorming (c): 0,10. Het pakkingvlak mag worden gevlakt tot een hoogte van $h = 92,10$.
- Indien het pakkingvlak is gevlakt, sla dan een 'R' in de cilinderkop bij (d) en
- bij de XN1A motor: monteer een speciale cilinderkoppakking met een dikte van 1,6.

(*) Gebruik DECAP.LOC.88

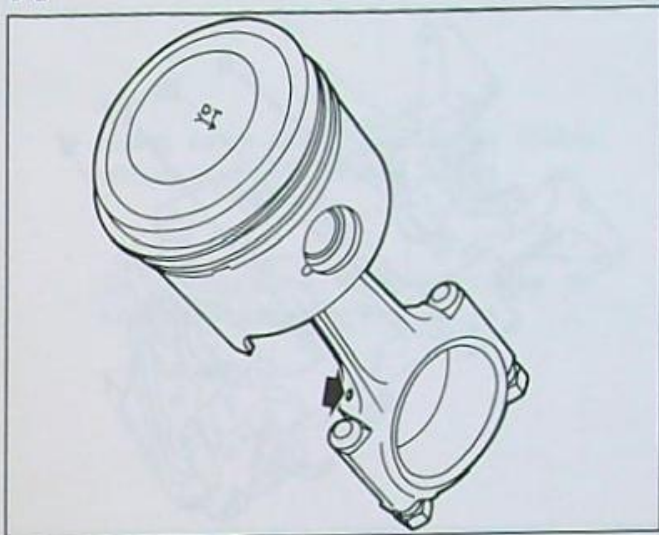
VI

- BRENG DE OLIESCHRAAPVEER AAN zoals hiernaast is weergegeven.
- BRENG DE COMPRESSIEVEREN AAN EN VERDEEL DE ZUIGERVEER-SLOTEN t.o.v. het slot (e) van de OLIESCHRAAPVEER over de omtrek.
- De in de zuigerveren gegraveerde merktekens moeten naar de bovenzijde van de zuigers zijn gekeerd.

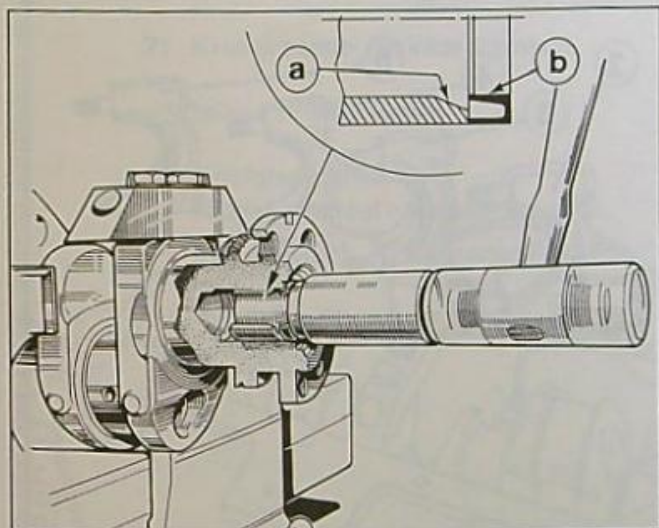
I



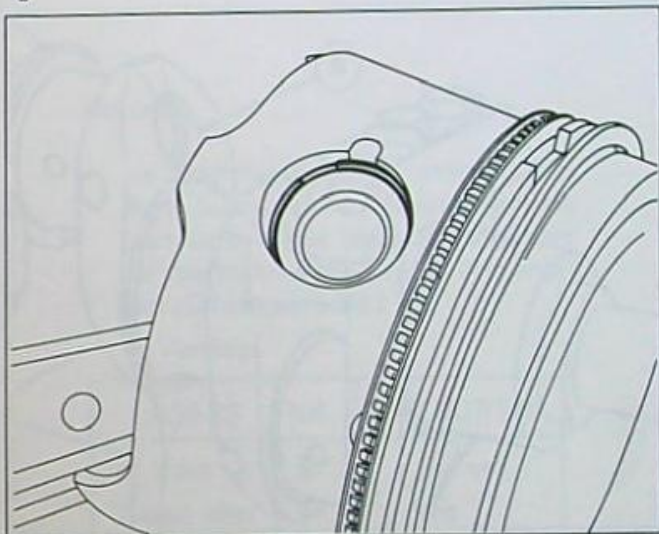
IV



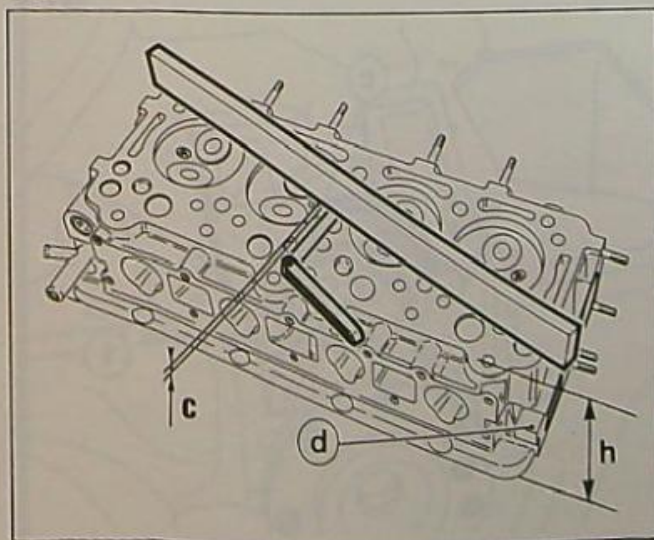
II



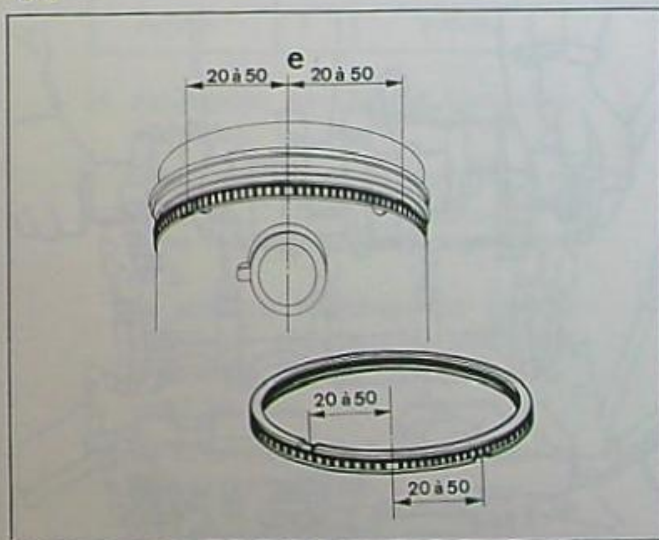
V



III

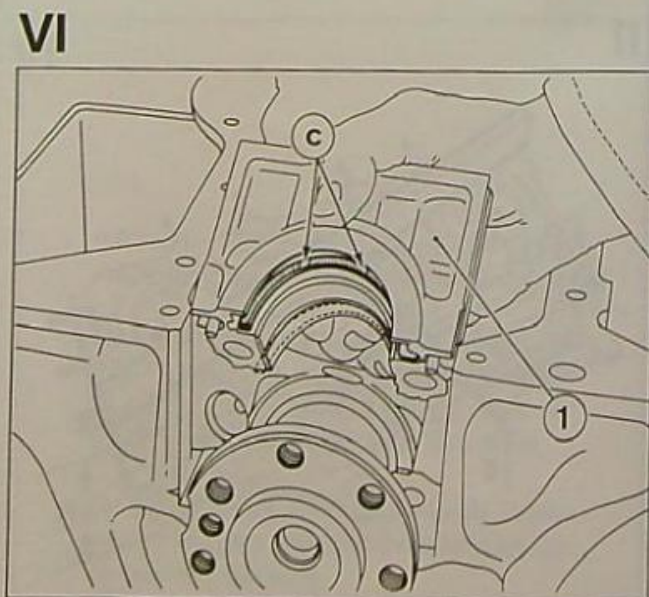
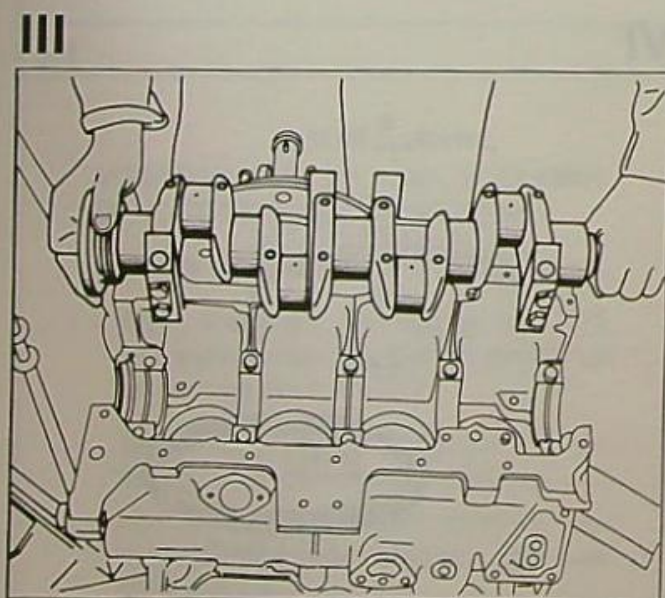
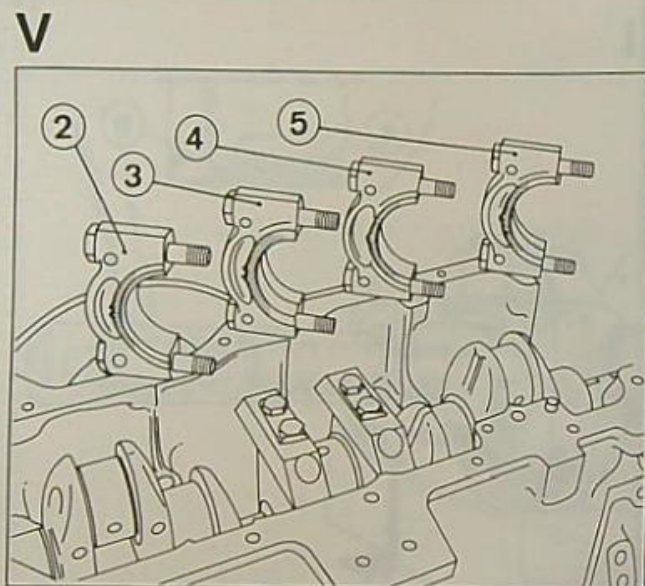
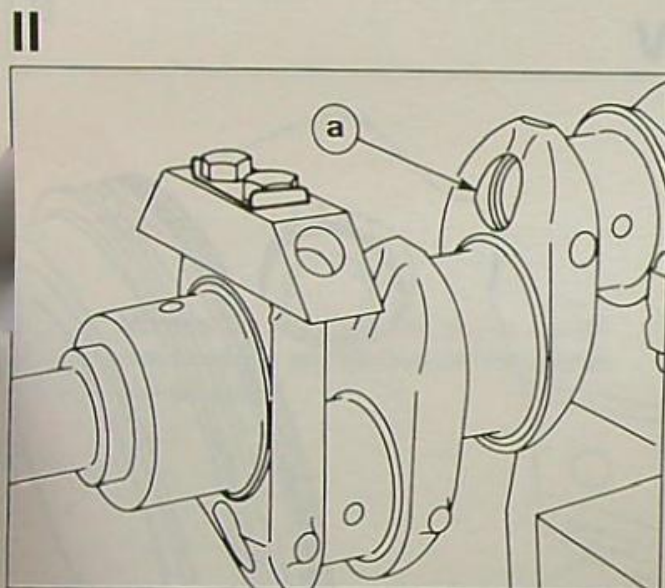
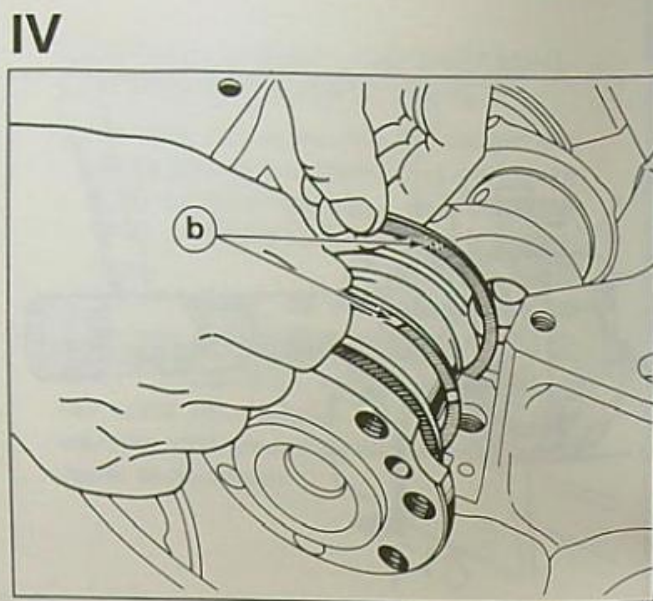
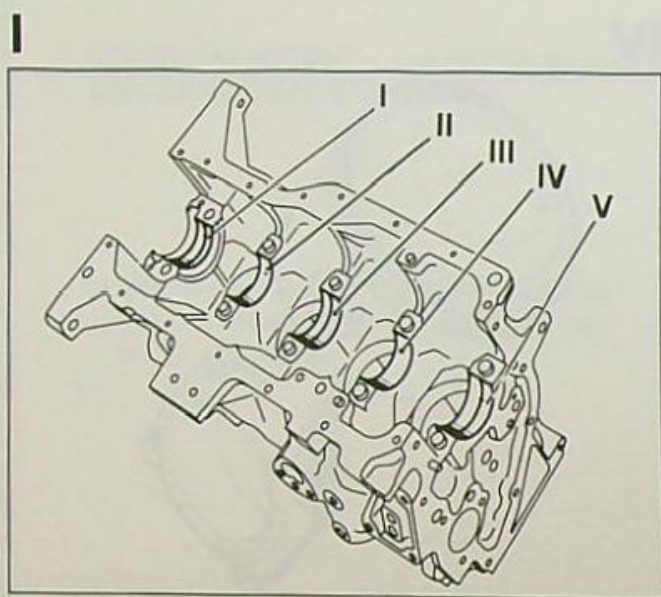


VI



1

XC-XM-XN



XC - XM - XN

MONTEREN

1

I - II

- Breng de hoofdlagerschalen aan.

ATTENTIE - 2 uitvoeringen:

1) Krukas met bezinkselruimten (a)

- Hoofdlagerschalen.
Nr. I - III - V : met oliegroef
Nr. II - IV : zonder olie-
groef

2) Krukas zonder bezinkselruimten.

(alleen ruilkrukassen).

- Hoofdlagerschalen.
zonder oliegroef : aan lagerkapzijde,
met oliegroef : aan motorblokzijde.

III

- Breng de krukas aan.

IV

- Breng halve drukringen van de krukas met de standaard dikte: 2,30 aan.

De smeergroeven (b) moeten naar de krukas zijn gekeerd.

V - VI

- Monteer:

- de hoofdlagerkappen, voorzien van hun lagerschalen. (Houd rekening met de originele merktekens of met de merktekens die bij het demonteren zijn aangebracht.)

1) Verfstep.

LAGERS	NR.	KLEUREN
Voor	5	blauw
Tussen voor	4	wit
Midden	3	groen
Tussen achter	2	rood
Achter	1	zonder

2) Aangegoten merktekens (aan vlieg-
wielzijde).

Eén merkteken op de lagers nr. 4 en 5.

Twee merktekens op de lagers nr. 2 en 3.

de achterste hoofdlagerkap (zonder zijdelingse afdichtstrips) met halve drukringen met de standaard dikte van 2,30.

De smeergroeven (c) moeten naar de krukas zijn gekeerd.

AANTREKKOPPEL HOOFD-
LAGERKAPBOUTEN: 7,5 daNm.

1

MONTEREN

XC - XM - XN

I - II

Axiale krukasspeling: 0,08 tot 0,20.

Indien de speling groter is dan 0,20 moeten de halve drukringen 1 en 2 aan vliegwielzijde worden vervangen.

IV

- Breng de bouten aan.
- Verwijder het gereedschap.
- Draai de bouten vast met 7,5 daNm.

V

Indien de speling kleiner is dan 0,08: spoor de oorzaak op - vuil of metaaldeeltjes tussen de hoofdlagerkappen en het motorblok, bramen of putten, gedeformeerde halve drukringen.

Snijd de zijdelingse afdichtstrips m.b.v. gereedschap (-).0110 D2 (dikte 2) af.

III

Breng de rubber afdichtstrips op de achterste hoofdlagerkap aan.

Bevestig het gereedschap (-).0153 A of (-).0110 BZ, voorzien van de montageplaatjes C1 op de hoofdlagerkap om de van tevoren met olie ingesmeerde afdichtstrips vast te houden.

Druk de montageplaatjes aan, kantel het geheel en breng het in het motorblok aan.

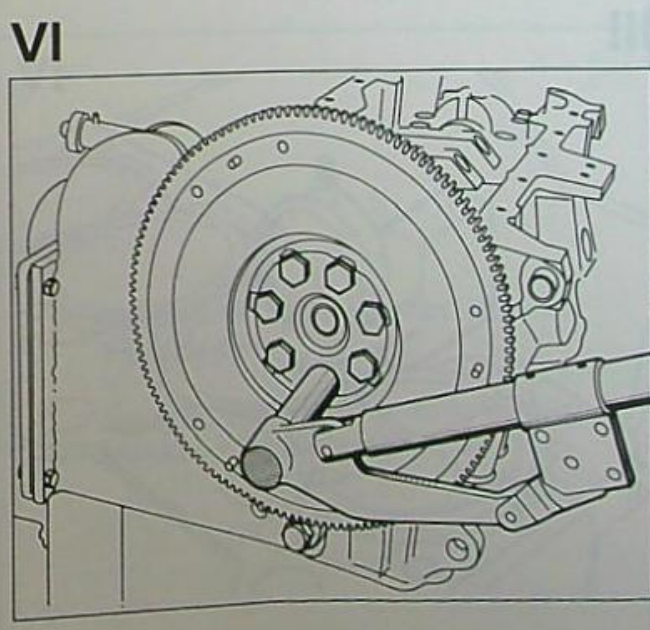
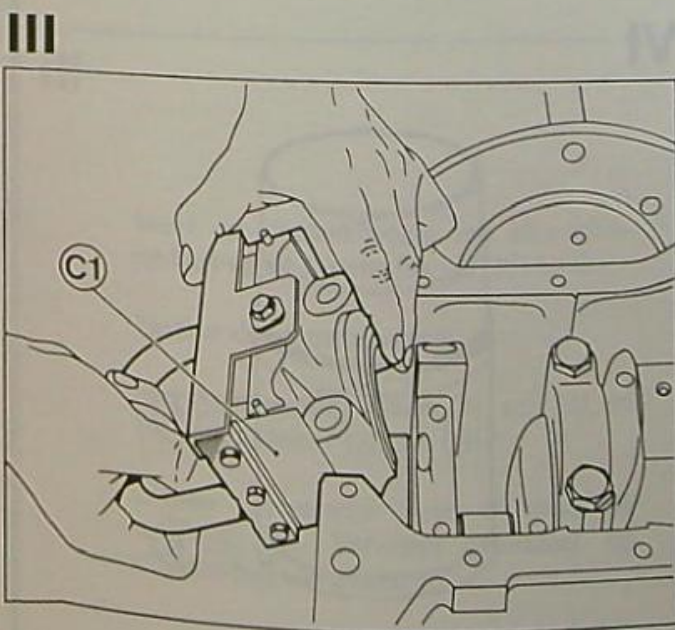
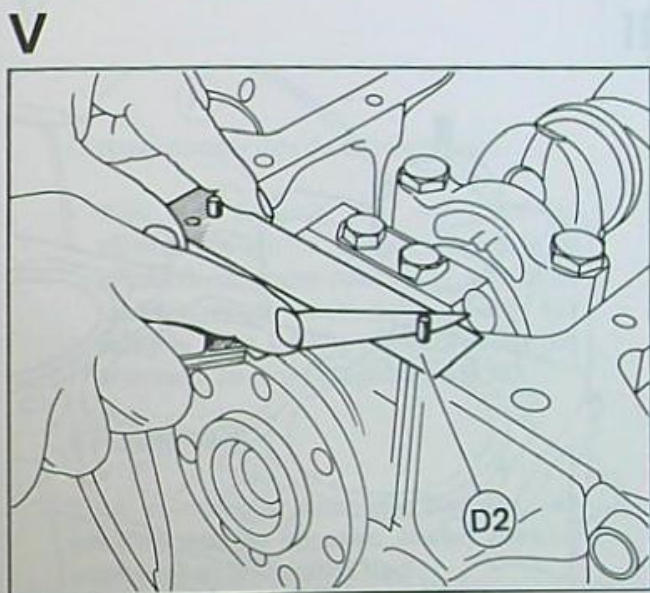
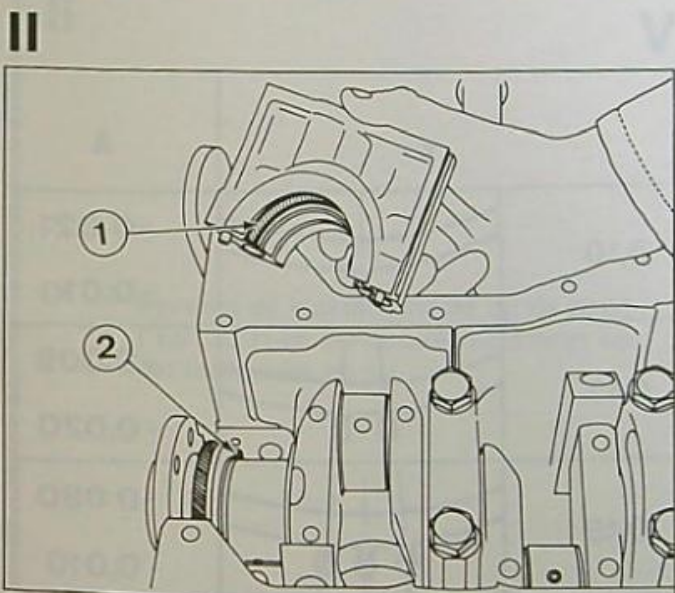
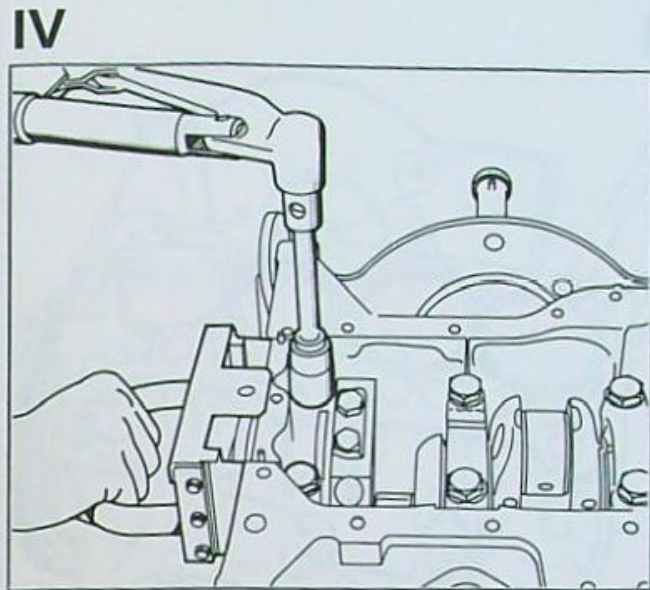
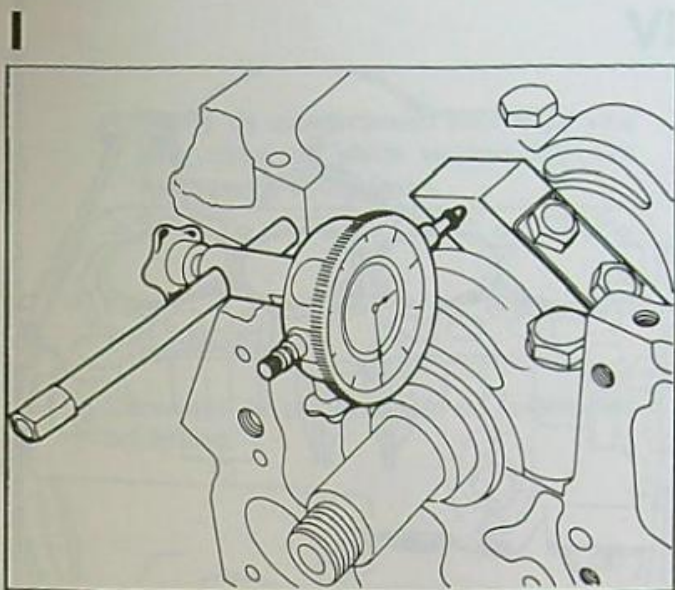
VI

Monteer het vliegwiel.

Afhankelijk van de uitvoering:

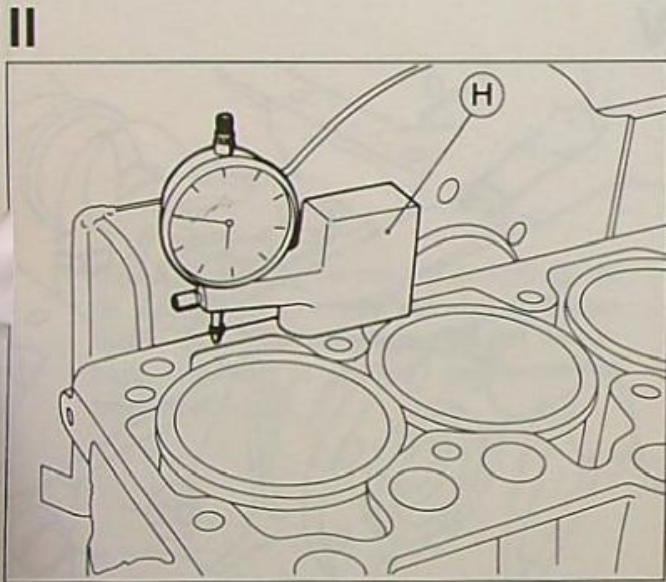
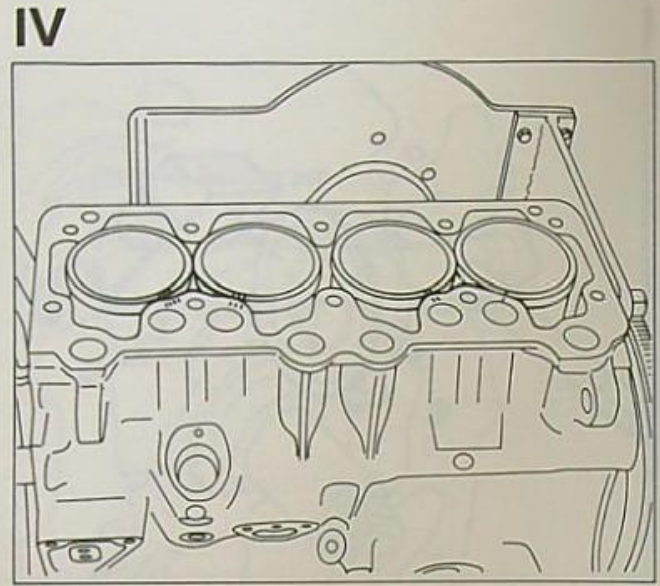
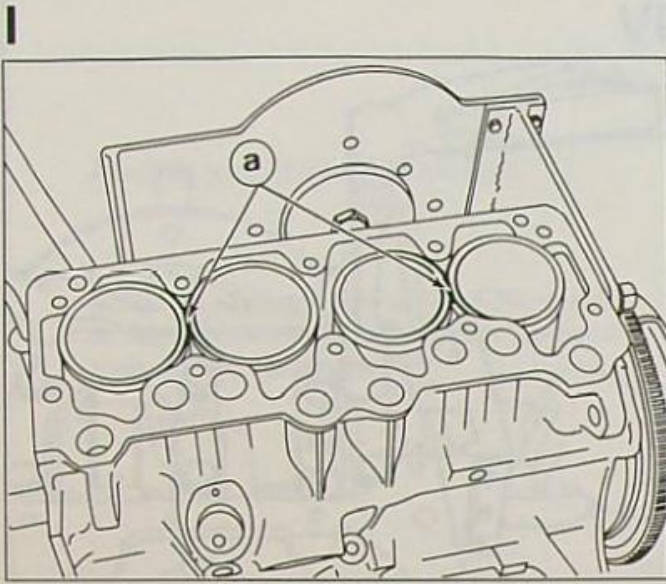
- monteer een nieuwe borgplaat
- OF
- smeer de bouten in met
LOCTITE 'FRENETANCH'

Zet de bouten vast met 6,75 daNm.


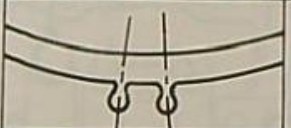
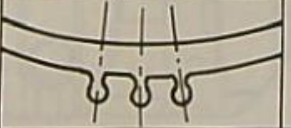


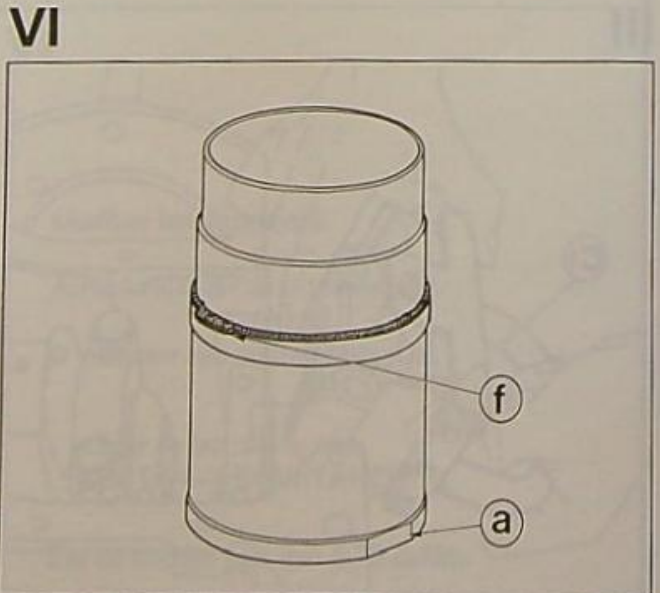
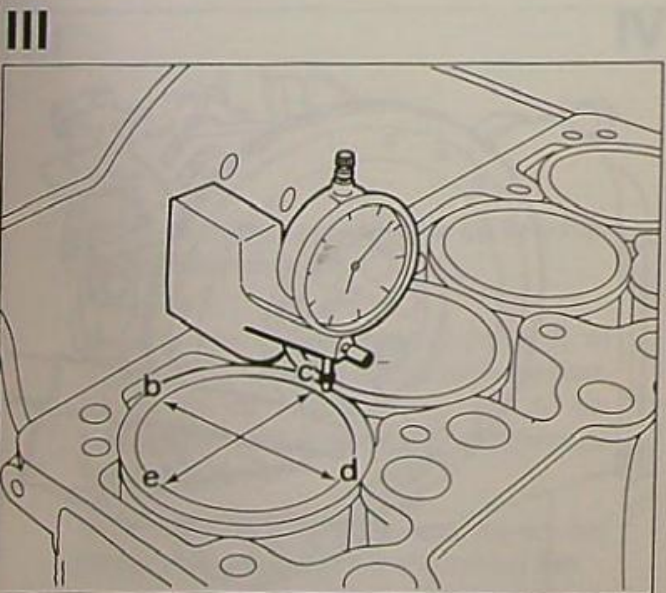
1

XC-XM-XN



V

	x	A
0,10		+0,021
		+0,010
0,12		-0,009
		+0,020
0,15		-0,080
		-0,010



XC - XM - XN

MONTEREN

1

I

- Breng de cilinderbussen zonder pakking aan; draai de platte vlakken (a) zoals hiernaast is weergegeven.

BELANGRIJK

Verwissel de cilinderbussen en zuigers niet onderling.

IV

- Merk de cilinderbussen 1 t/m 4.

II

- Bevestig de klokmicrometer op de steun (-).0110 H en zet de klokmicrometer op het motorblok op nul.

V

Uitsteekhoogte van de cilinderbussen.

- Kies een pakking met een dikte (x) afhankelijk van de uitsteekhoogte van de cilinderbus zonder pakking (A) zodat de uitsteekhoogte met pakking op het hoogste punt 0,07 tot 0,14 bedraagt (bij voorkeur zo dicht mogelijk bij 0,14).

BELANGRIJK

Elke cilinderbus moet slechts van één pakking worden voorzien (stalen pakking voorzien van aluminium laag).

III

- Meet de uitsteekhoogte van elke cilinderbus op de punten (b), (c), (d) en (e).
- Noteer de grootste waarde.
- Het max. verschil tussen (b), (c), (d), en (e) moet kleiner zijn dan 0,07.
- Indien het verschil groter is: spoor de oorzaak op. Verwissel eventueel de cilinderbus van plaats.

VI

- Monteer de pakkingen met de eerder bepaalde dikte.
- Draai de lippen met de merktekens (f) haaks t.o.v. de platte vlakken (a).

1

MONTEREN

XC - XM - XN

I

- Breng de cilinderbussen in het motorblok aan.
- Let op de montagestand van de lip (f).

IV

MAX. HOOGTEVERSCHIL tussen 2 naast elkaar geplaatste cilinderbussen: deze mag niet groter zijn dan 0,04.

HOOGTEVERSCHIL GROTER DAN 0,04:

- Vervang de pakking van de cilinderbus die het meest uitsteekt.
- Draai het gereedschap (-).0128 om.
- Meet de hoogte die de cilinderbussen nr. 1 en 2 uitsteken.

II

- DRUK de CILINDERBUSSEN (3) en (4) AAN.
- Gebruik gereedschap (-).0128 samen met:
 - hetzij de steunen A1 en A2 (M12 x 1,5),
 - hetzij de steunen A3 en A4 (M11 x 1,5).

V

- Zet de cilinderbussen vast met de klemmen (-).0132 A1Z en met de bouten A2Z of (-).0110 M.

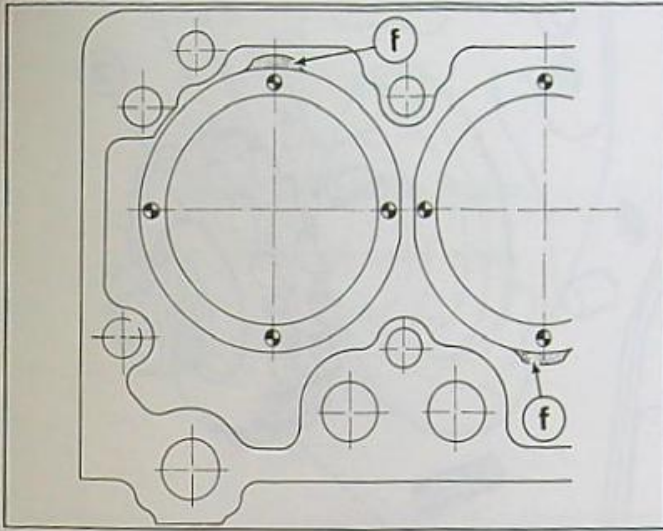
III

- Meet op 4 plaatsen de uitsteekhoogte van de cilinderbus t.o.v. het motorblok. Het hoogste punt moet zo dicht mogelijk bij 0,14 liggen.

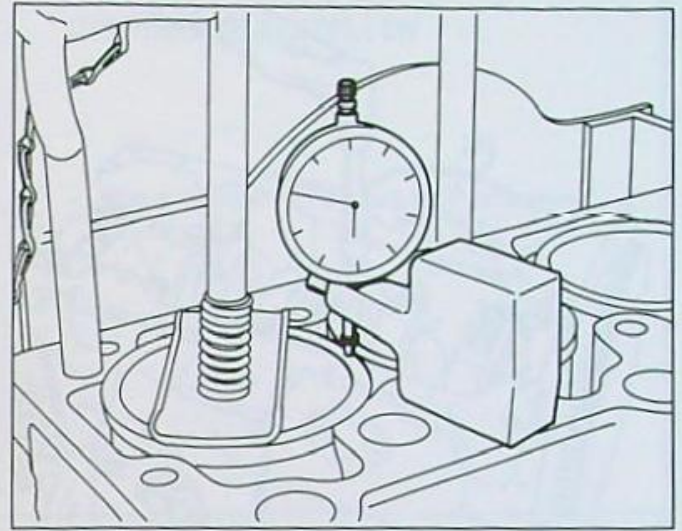
VI

- BRENG DE DRIJFSTANGEN/ZUIGERS zonder ze te draaien in de cilinderbussen aan. Let op het volgende:
 - de pijlen, merkteken (g) op de zuigers moeten naar voren wijzen,
 - de paring van de cilinderbussen en zuigers.
- Geleid tijdens het op zijn plaats brengen van de zuigers de drijfstangen op hun kruktappen.

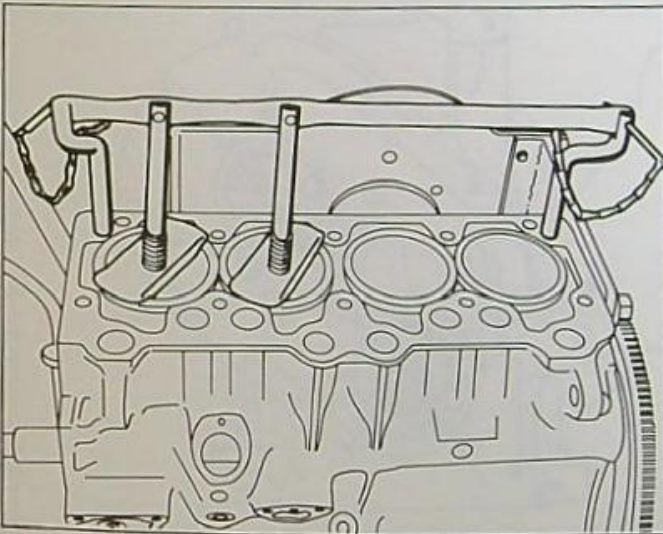
I



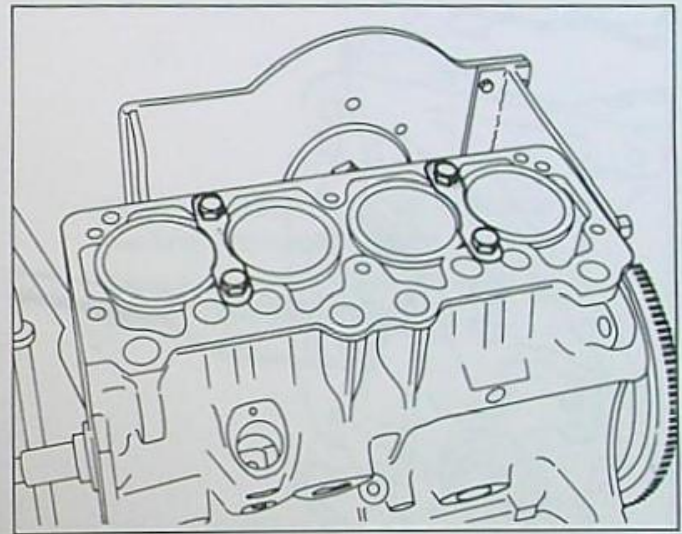
IV



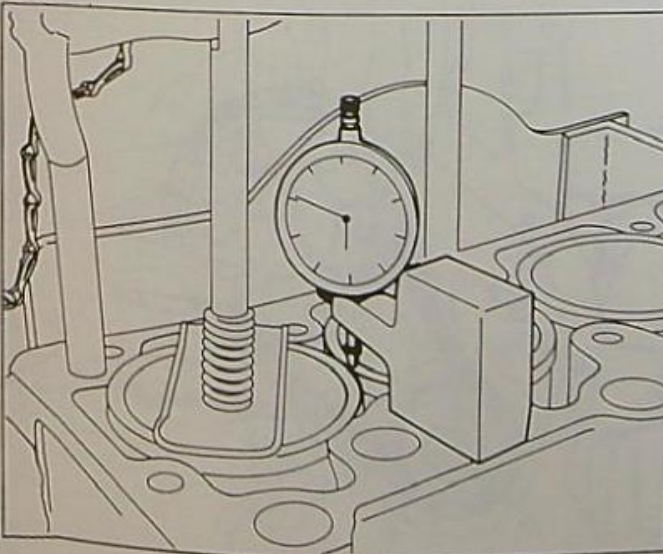
II



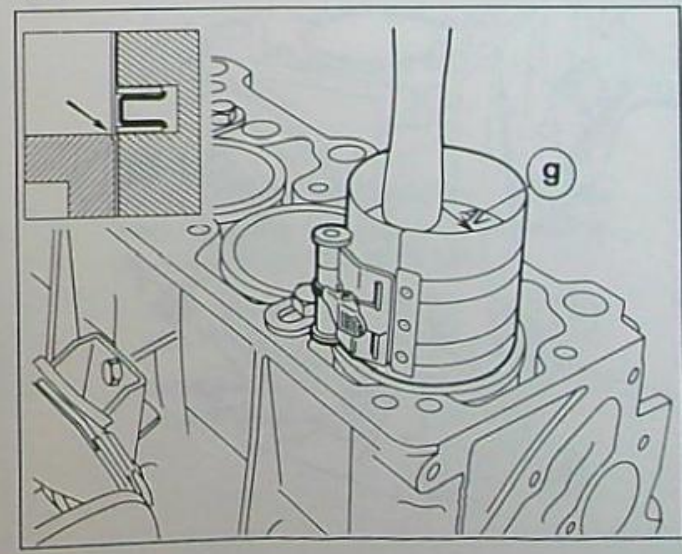
V



III



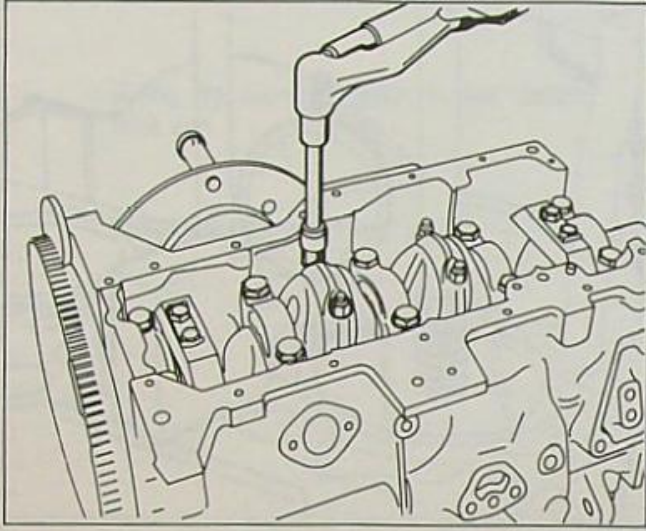
VI



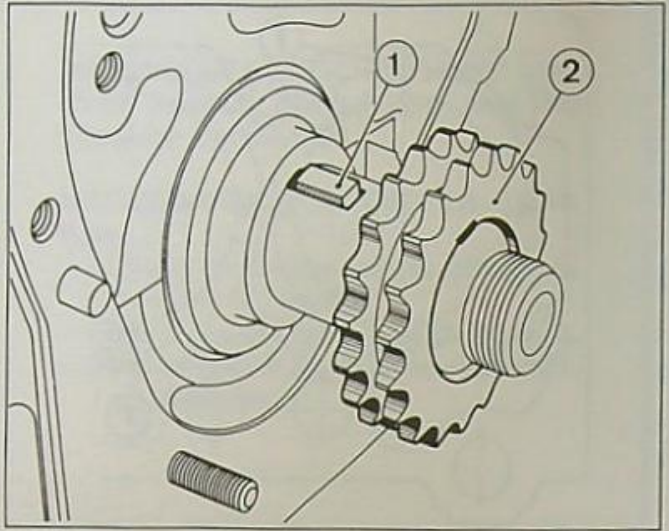
1

XC-XM-XN

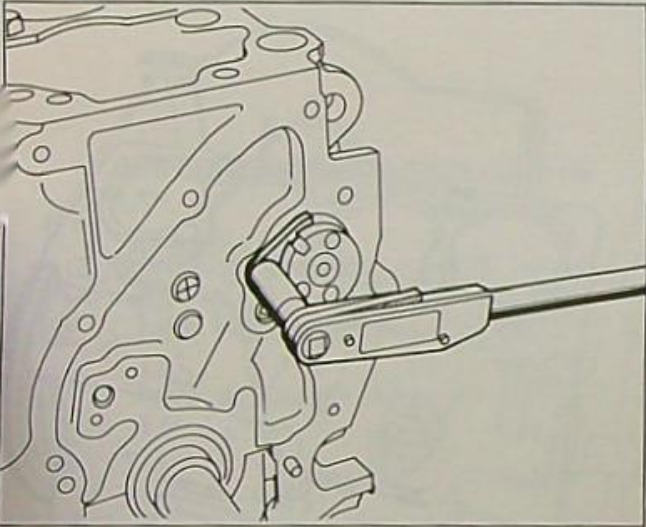
I



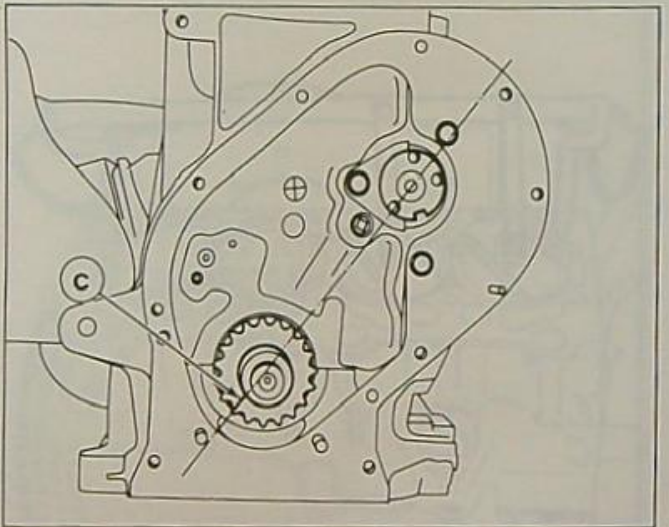
IV



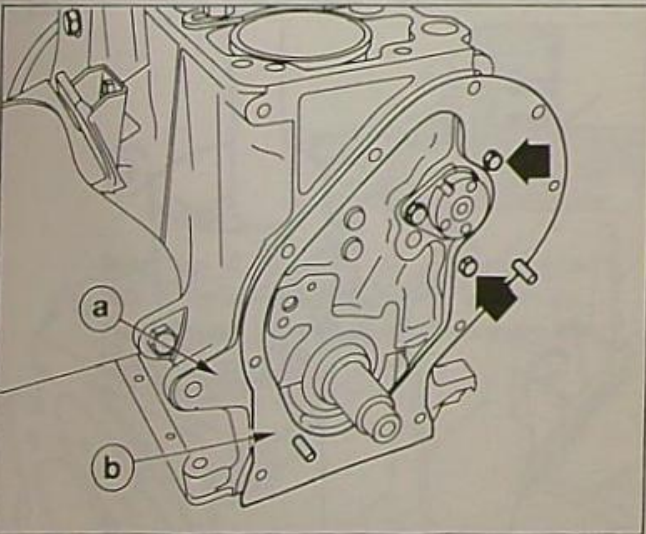
II



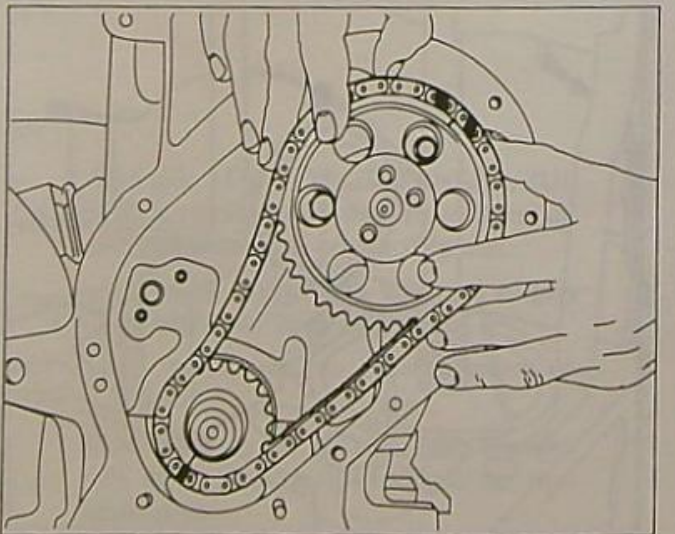
V



III



VI



XC - XM - XN

MONTEREN

1

I

- Monteer de drijfstanglagerkappen.
- Zet de moeren vast met 4 daNm.

IV

DISTRIBUTIE AFSTELLEN

- Breng de spie (1) en het krukastandwiel (2) aan.

II

- Breng de nokkenas aan.
- Zet de vork, voor, vast met 1,7 daNm.

V

- Draai de nokkenas en de krukas in de hiernaast weergegeven stand.
(Merktteken (c) op het tandwiel in de hartlijn van krukas-nokkenas).

III

- Monteer:
 - een papieren pakking (a).
 - de steunplaat (b).
- Zet de bouten vast met 1 daNm.

VI

- Breng de distributieketting aan, de merktekens op de ketting moeten zich in de volgende standen bevinden:
 - aan weerszijden van het merkteken van het nokkenastandwiel,
 - tegenover het merkteken van het krukastandwiel.

1

MONTEREN

XC - XM - XN

I

- Breng een nieuwe borgplaat op het nokkenastandwiel aan.
- Zet de bouten vast met 2,25 daNm.
- Tik de borgplaat om.

III

- Monteer het filter.

II

VOORBEREIDENDE WERKZAAMHEDEN KETTINGSPANNER

Terwijl het spanblokje in zijn boring wordt gehouden:

- Draai de pal (1) rechtsom om de kettingspanner vanuit de blokkeerstand (a) in de montagestand (b) te zetten.
- Verwijder het spanblokje, de getande pen en de veer.
- Controleer de staat van de onderdelen.
- Monteer de onderdelen in omgekeerde volgorde.
- Vergrendel het spanblokje door de pal linksom in de stand (a) te draaien.

BELANGRIJK

Controleer tijdens de montage:

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

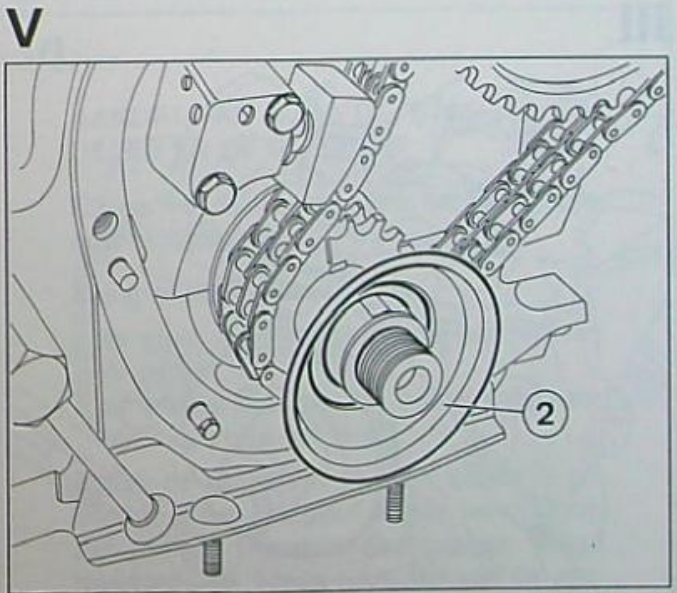
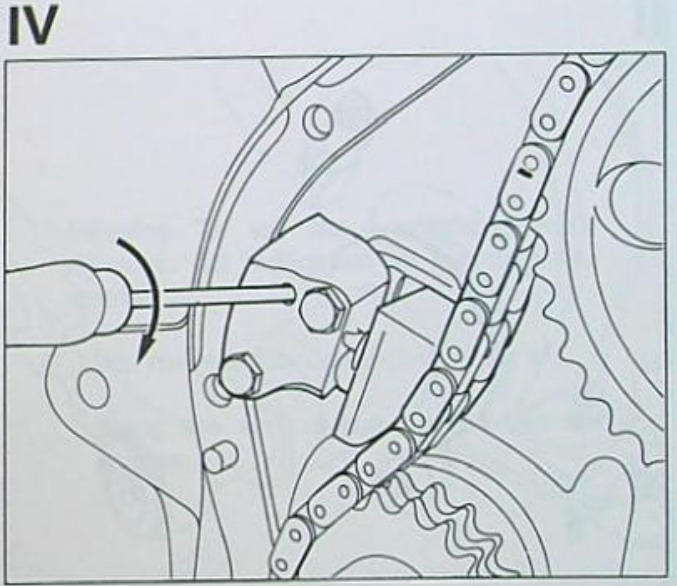
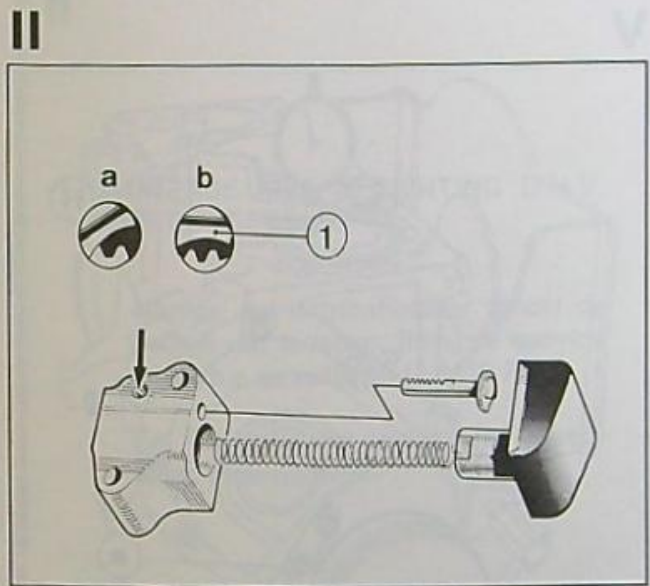
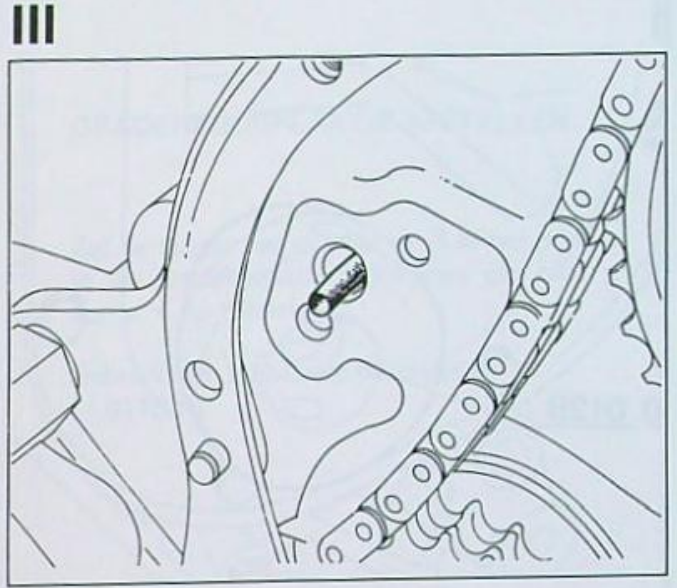
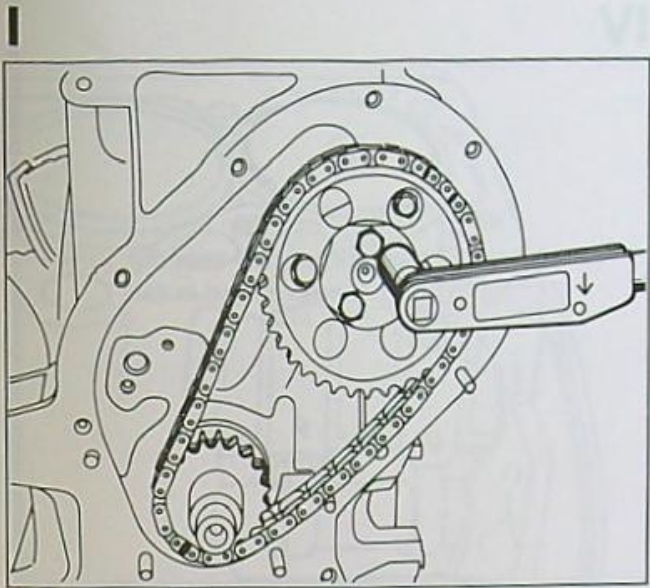
IV

- Monteer en span de kettingspanner door de pal rechtsom te draaien.

V

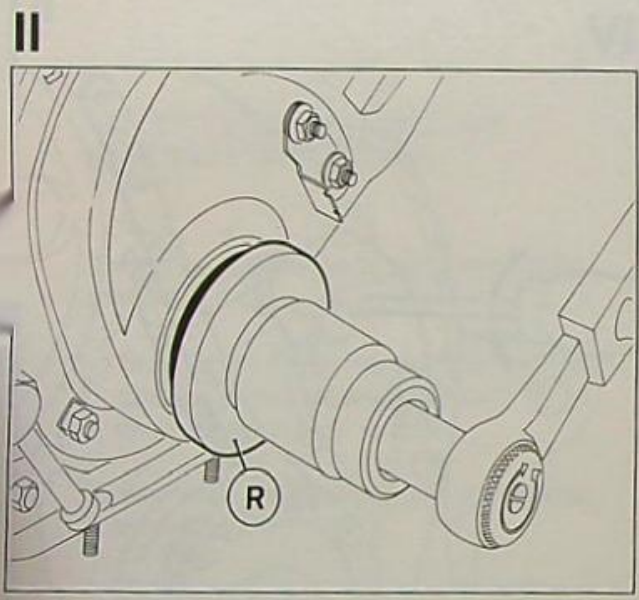
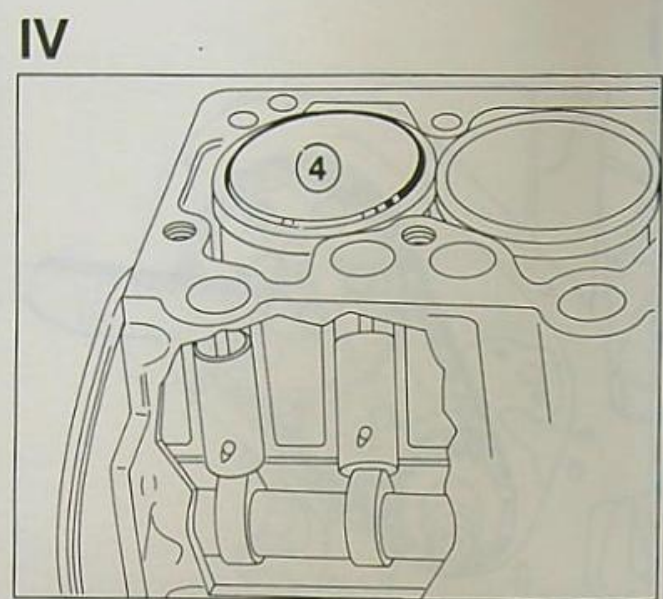
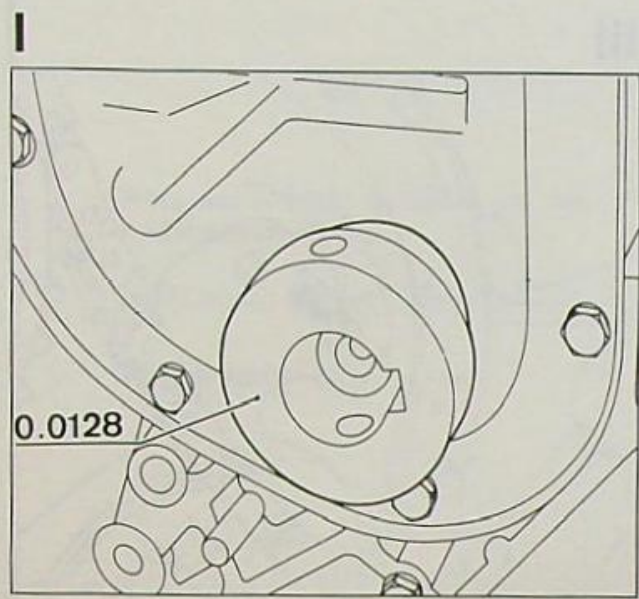
MONTAGE MET AFDICHTING D.M.V. EEN OLIESLINGERPLAAT

- Breng de olieslingerplaat (2) aan.

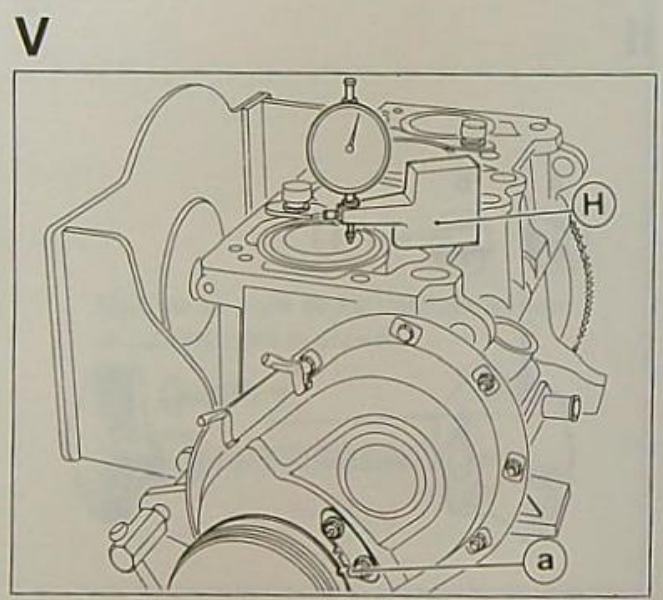


1

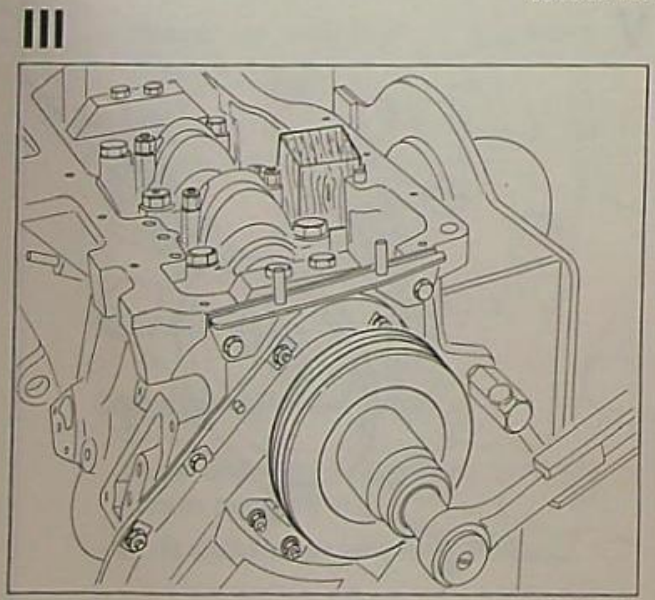
XC-XM-XN



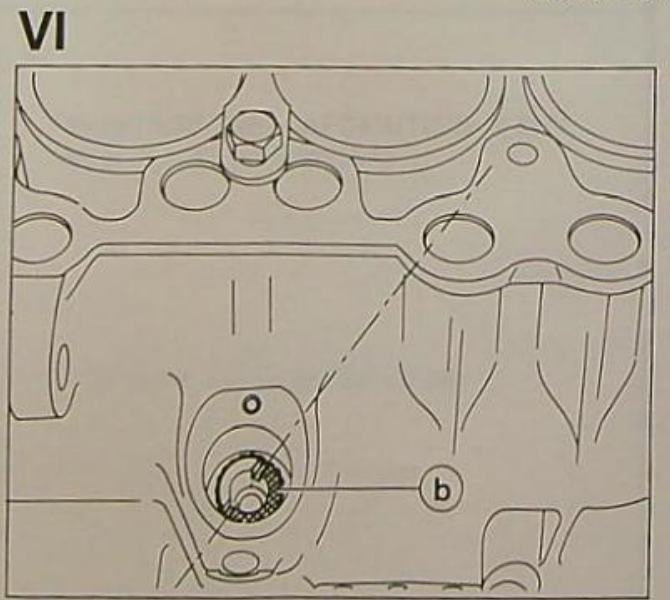
09.05.85 C26



09.05.85 C30



09.05.85 C38



XC - XM - XN

MONTEREN

1

I

- Monteer het distributiecarter en centreer het m.b.v. de centreerbus 0.0128.

IV - V

GRADENBOOGPLAATJE AFSTELLEN

Zet de zuiger van cilinder nr. 1 in het BDP, in de ontstekingsstand (kleppen van cilinder nr. 4 op tuimelen).

Gebruik de klokmicrometersteun (-).0110 H.

II

MONTAGE MET AFDICHTING D.M.V. EEN LIPKEERRING

- Monteer het distributiecarter zonder de bouten vast te zetten. Breng de keerring aan m.b.v. gereedschap (-).0110 R.
- Zet het carter vast alvorens het gereedschap te verwijderen.

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

- Stel het gradenboogplaatje zonodig af.
- Breng een verfstip aan op één van de moeren.

III

- Breng de spie en de poelie aan.
- Zet de moer vast met 17 daNm.

VI

AANDRIJFAS VAN DE STROOMVERDELER EN DE OLIEPOMP

(Zuiger van cilinder nr. 1 in het BDP, in de ontstekingsstand.)

Breng de aandrijfas aan:

- de gleuf ligt parallel met de hartlijn van de motor,
- de smalle zijde van de aandrijfnok naar het motorblok gekeerd.

Nadat de as geheel op zijn plaats is gebracht, moet de gleuf in de aandrijfnok zich in de hiernaast aangegeven stand bevinden. De brede zijde (b) van de aandrijfnok moet naar de achterzijde van de motor zijn gekeerd.

1

MONTEREN

XC - XM - XN

I

- Breng de stroomverdelersteun aan.

IV

- Breng de klepstoters in hun respectievelijke boringen aan.
- Overtuig u ervan dat de platte vlakken (b) van de cilinderbussen nr. 1, 2 en 3, 4 parallel t.o.v. elkaar liggen.
- Verwijder de cilinderbusklemmen (-).0132 A1Z.

II

- Monteer de oliepomp:
 - centreerbussen in motorblok (1),
 - nieuwe O-ring (2).
- Zet de bouten vast met 1 daNm.

III

- Monteer:
 - het plaatstalen oliecarter of bij een lichtmetalen carter.
 - het lichtmetalen carter,
 - het plaatstalen carter (3).

Monteer de 4 binnenste bouten; smeer van te voren de schroefdraad in met Loctite 'FRENETANCH'.

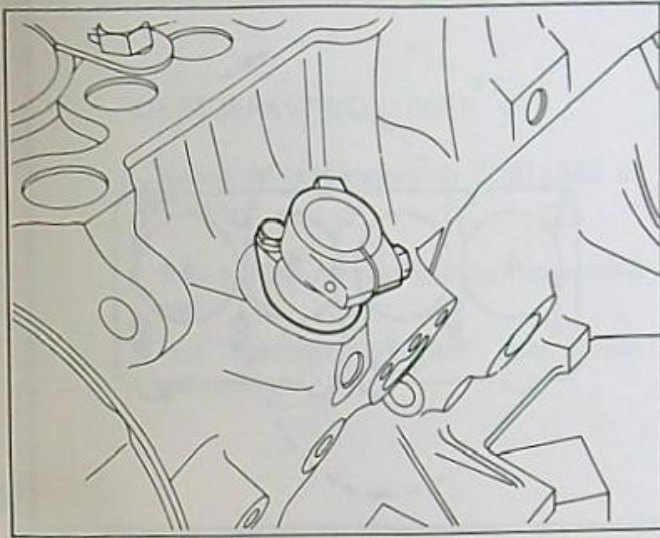
Zet de bouten vast met 1 daNm.

N.B.: - Breng een dunne laag siliconenkit aan in de zône (a) tussen de pakking en de steunplaat van het distributiecarter.

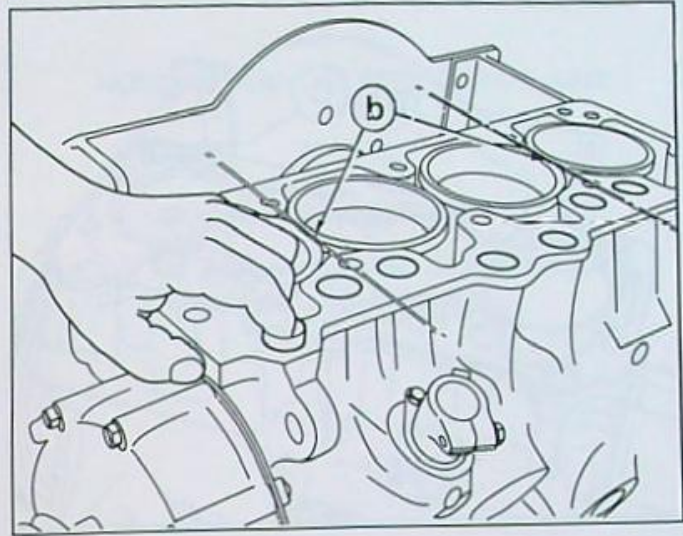
XC-XM-XN

1

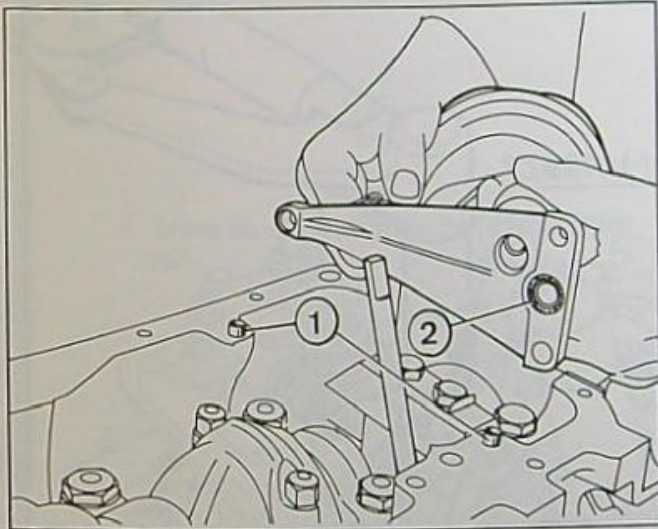
I



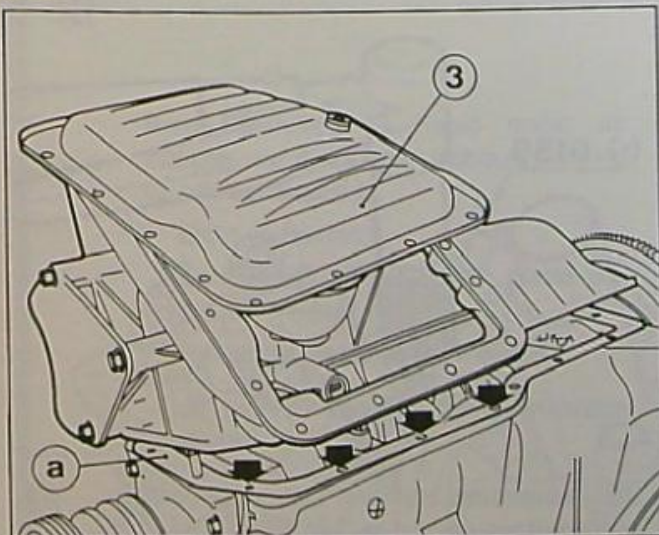
IV



II

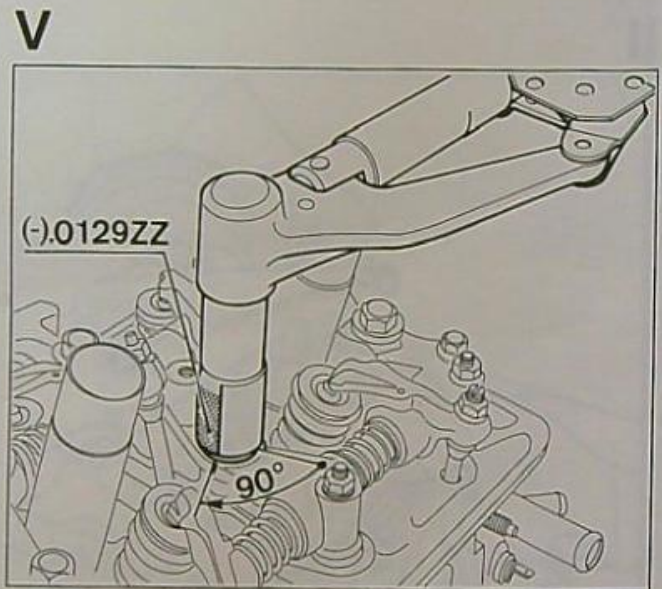
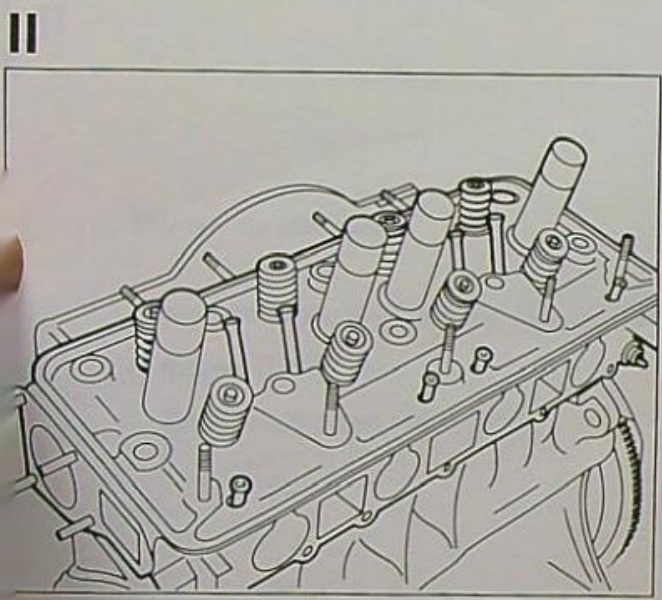
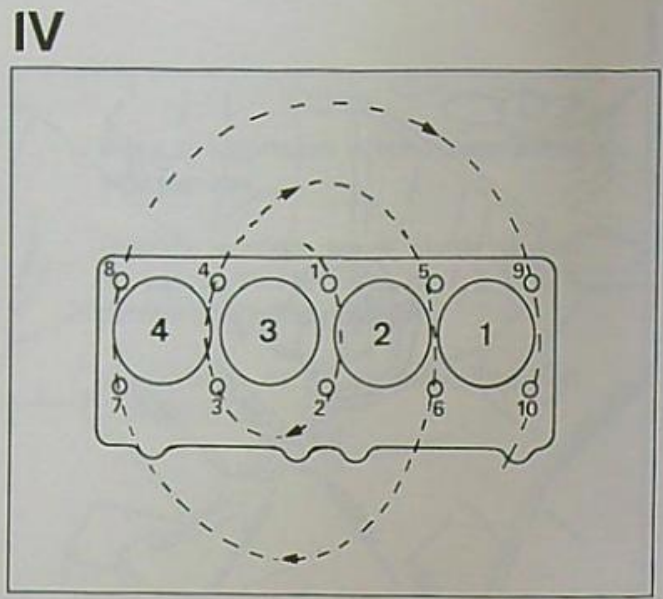
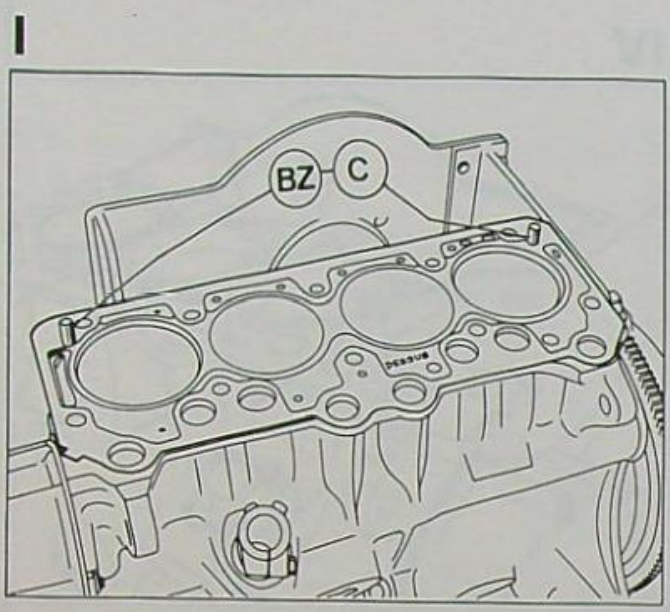


III

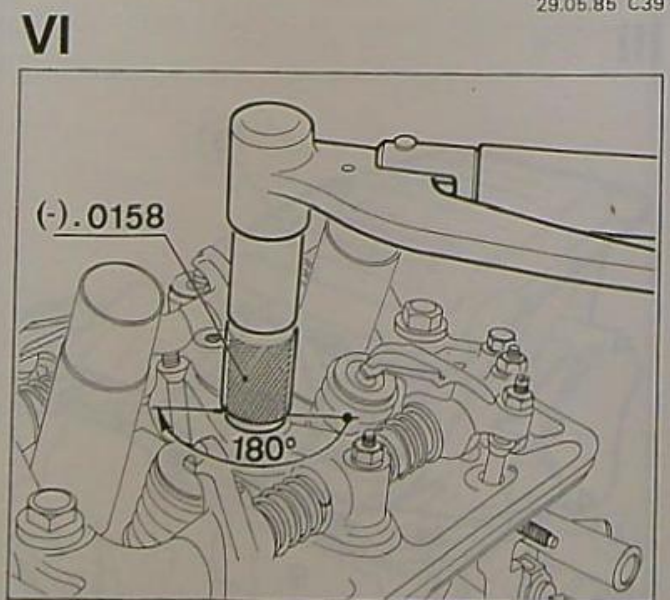
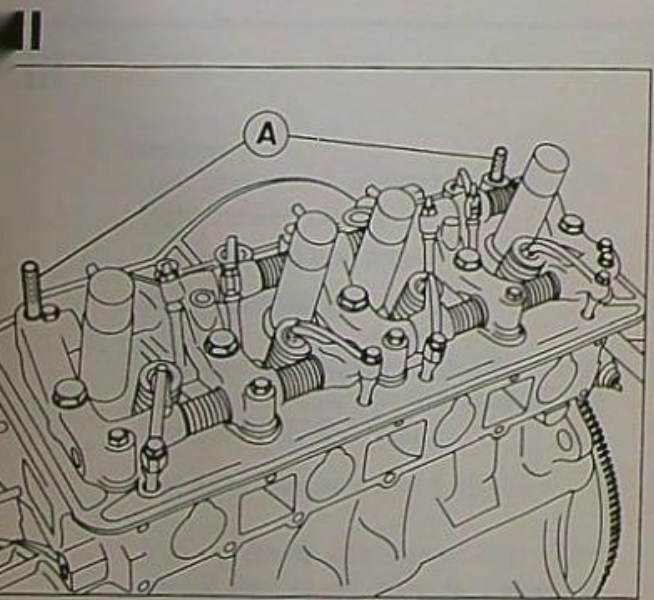


1

XC-XM-XN



29.05.85 C39



06.06.85 C12

I

CILINDERKOP MONTEREN

- Breng de centreerpennen (-).0115BZ of C aan.
 - Breng een nieuwe cilinderkoppakking aan.
- Het opschrift 'DESSUS' naar boven gekeerd.

IV


HOUD DE AANTREKVLGORDE AAN

- Zet vast:
 - de cilinderkopbouten met 5 daNm.
 - de moeren van het tuimelaarmechnisme met 1,5 daNm.

II

- Breng de cilinderkop en de stoterstangen aan.

V



 model 86

METHODE I


In de aantrekvolgorde, bout voor bout:

- 1 - Draai de bouten los en vervolgens vast met 2 daNm.
- 2 - Draai de bouten over een hoek van 90° aan m.b.v. dop (-).0129 ZZ.

III

- Breng Molykote G Rapid onder de koppen van de cilinderkopbouten en op de schroefdraad aan.
- Licht vastzetten:
 - de cilinderkopbouten met platte ringen tot  86.
 - zonder ringen vanaf  86.
- de moeren van het tuimelaarmechnisme.
- Verwijder de 2 onderste centreerpennen (-).0155 BZ of C m.b.v. de centreerpennen (-).0115A.

VI

 model 86

METHODE II

In de aantrekvolgorde, bout voor bout:

- 1 - Draai de bouten los en vervolgens vast met 2 daNm.
- 2 - Draai de bouten over een hoek van 180° aan m.b.v. dop (-).0158.

1

MONTEREN

XC - XM - XN

I

- Stel de klepspeling als volgt af:

- Inlaatkleppen 0,15
- ⊗ Uitlaatkleppen 0,30

Zet de kleppen geheel open		Voor het afstellen van	
⊗ 1	● 3	⊗ 4	● 4
⊗ 3	● 4	⊗ 2	● 2
⊗ 4	● 2	⊗ 1	● 1
⊗ 2	● 1	⊗ 3	

IV

- Monteer:
 - de steun van het oliefilter
Smeer de bouten (3) in met Loctite 'FRENETANCH'.
Zet de bouten vast met 1,3 daNm.
 - de geleidebuis van de oliepeilstaaf.
 - de olievulbuis.
 - de volgende onderdelen: het inlaatspruitstuk, de wisselstroomdynamo, de pomp van de stuurbekrachting, enz.

II

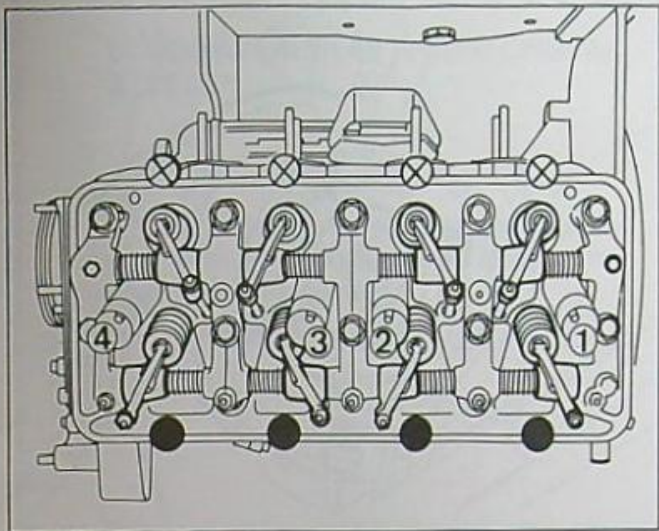
- Monteer:
 - de rubbers (1) van de bougiepijpen met hun schotelringen.
 - de rubbers (2) van de bouten.
 - het kleppendeksel.

V

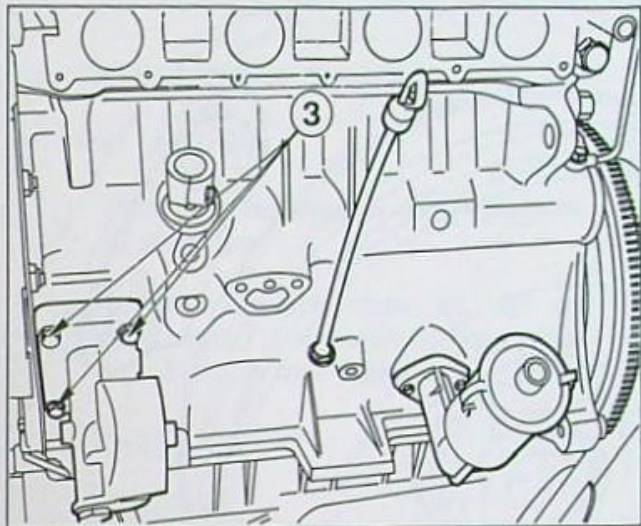
- Centreer de koppelingplaat m.b.v. de centreerpen (-).0207.
- Breng de drukgroep aan.
- Zet de bouten voorzien van nieuwe onduflex-ringen vast met 1,5 daNm.

- de koelvloeistofpomp.
- de olieleiding voor de smering van het tuimelaarmechanisme.

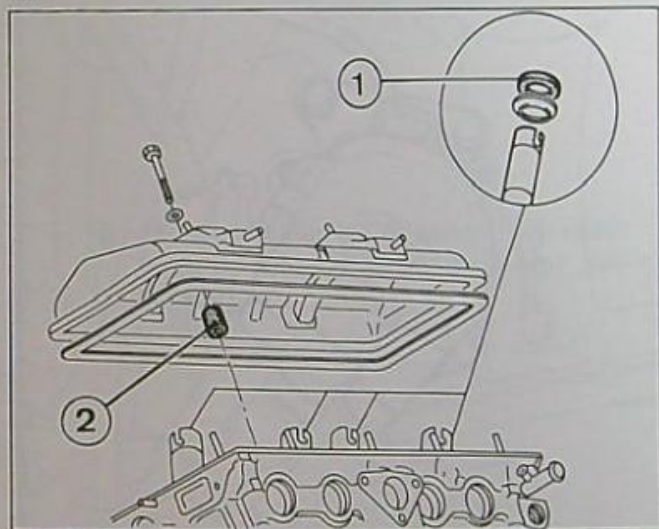
I



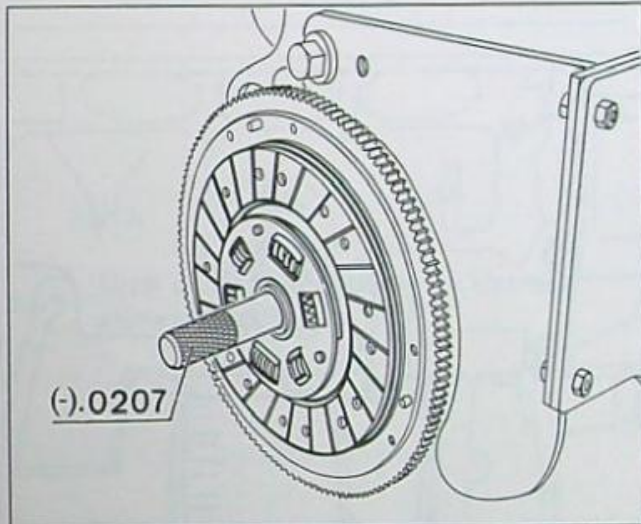
IV



II

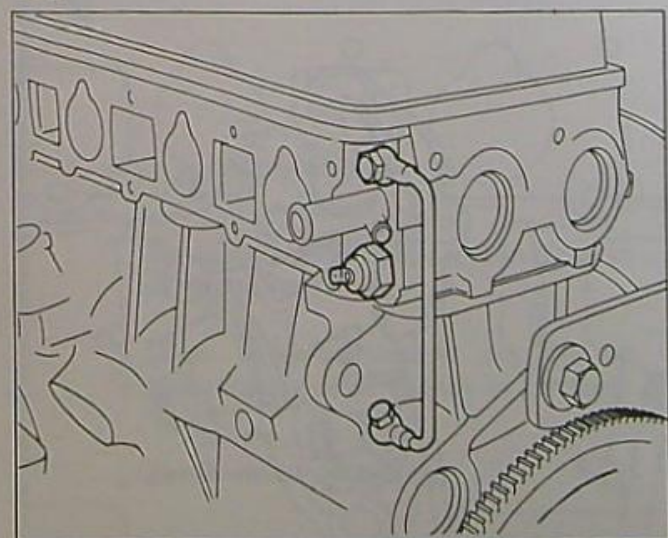


V



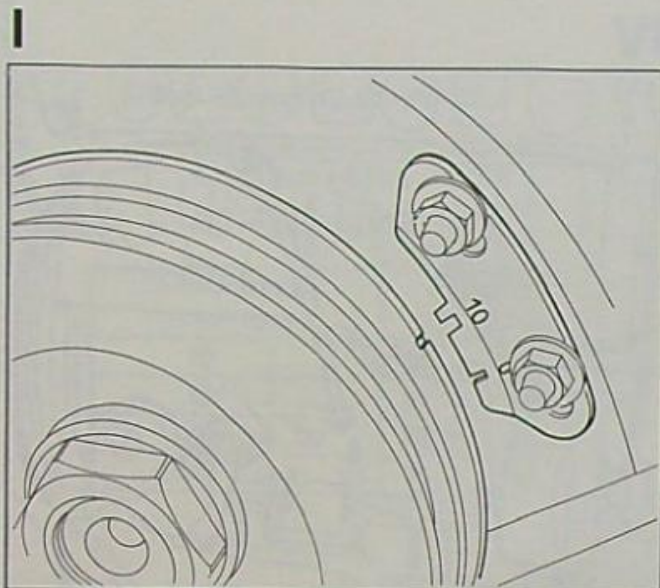
09.05.85 C54

III

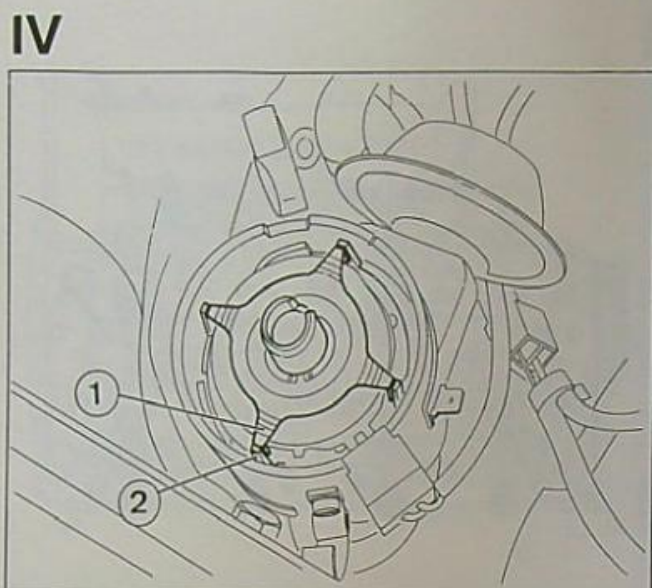


1

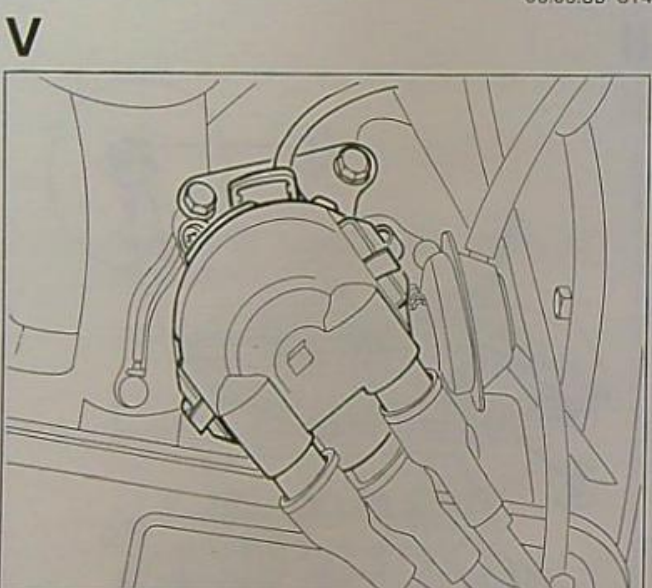
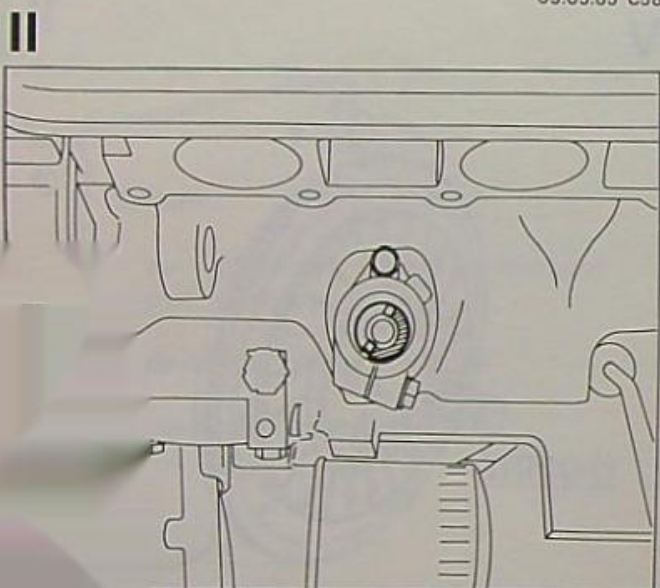
XC-XM-XN



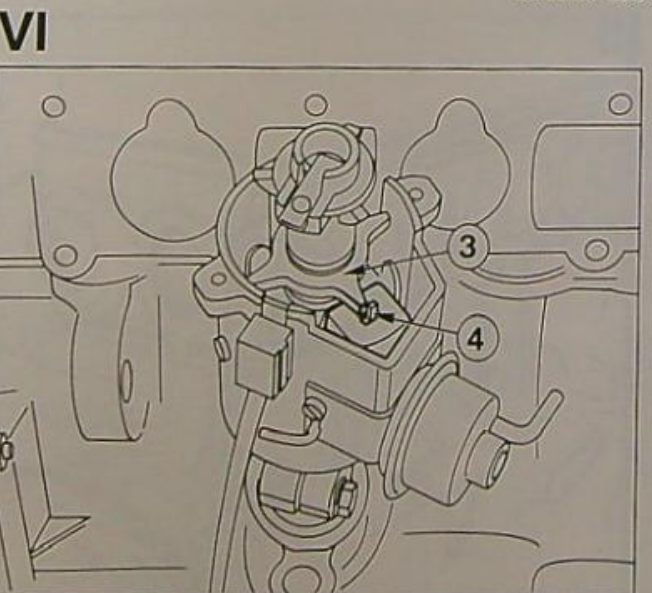
09.05.85 C58



06.06.85 C14



29.05.85 C23



XC - XM - XN

MONTEREN

1

I

STROOMVERDELER VOORLOPIG AF-
STELLEN

- Breng:
 - de inkeping in de krukspoelie tegenover het ontstekingsmerkteken op het gradenboogplaatje.
(Ontsteking cilinder nr. 1.)

IV - V - VI

TRANSISTORONTSTEKING

XN1 - XM7A

- Breng de stroomverdeler op zijn plaats in de boring aan.
- Draai de stroomverdeler zo, dat de rotorarmen (1) tegenover de impulsnokken (2) van de spoel staan.

II

- De brede zijde van de aandrijfnok moet naar de achterzijde van de motor zijn gekeerd.

XN1A

- Draai de stroomverdeler in de hiernaast afgebeelde stand.

III

KLASSIEKE ONTSTEKING

- Breng de stroomverdeler op zijn plaats in de boring aan.
- Draai de stroomverdeler zo, dat de onderbrekerpunten openen in de stand 'cyl. 1'.
- Zet de stroomverdeler vast.

XN6

- Draai de stroomverdeler zo, dat de rotorarm (3) tegenover de impulsnok (4) van de spoel staat.
- Zet de stroomverdeler vast.

REVISION

IX - X - XI

IV - V - VI

DESCRIPTION

DESCRIPTION

REVISION

REVISION

DESCRIPTION

DESCRIPTION

REVISION

REVISION

DESCRIPTION

DESCRIPTION

REVISION

DESCRIPTION

REVISION

DESCRIPTION

REVISION

DESCRIPTION

REVISION

DESCRIPTION

REVISION

DESCRIPTION

REVISION

DESCRIPTION

REVISION

DESCRIPTION

REVISION

DESCRIPTION

REVISION

DESCRIPTION

REVISION

DESCRIPTION

REVISION

DESCRIPTION

II

III

WERKZAAMHEDEN NADAT DE MOTOR IS INGEBOUWD

- Raadpleeg de betreffende hoofdstukken van de werkplaatsdocumentatie voor het starten van de motor en de diverse afstellingen.
- Nadat de motor op bedrijfstemperatuur is geweest en 6 uur heeft kunnen afkoelen:

→ MODEL 86

- Draai de cilinderkopbouten na; houd dezelfde voorschriften aan als bij de eerste maal aantrekken.
- Stel de klepspeling af : Inlaatkleppen: 0,10
: Uitlaatkleppen: 0,25

→ MODEL 86

- Trek de cilinderkopbouten aan m.b.v. dop (-).0158. Draai de bouten in de aantrekvolgorde één voor één over een hoek van 35° aan.
- Stel de klepspeling af : Inlaatkleppen: 0,10
: Uitlaatkleppen: 0,25

(Zie het betreffende hoofdstuk in de werkplaatsdocumentatie)

WERKZAAMHEDEN NA 1500/2500 KM

505 → 1 620 021

XN1 504 → 3 916 996 (compr. verh. 8,8:1)
3 916 935 (compr. verh. 8:1)

J9 XN1P → motornummer 008849

J5 XN1T → motornummer 021874

XC7 - XC7P - XM7 - XM7T → modeljaar 86

- Cilinderkopbouten na 6 uur afkoelen natrekken volgens methode I
- Stel de klepspeling af : Inlaatkleppen: 0,10
: Uitlaatkleppen: 0,25

505 → 1 620 022

XN1 504 → 3 916 997 (compr.verh. 8,8:1)
→ 3 916 936 (compr.verh. 8:1)

J9 XN1P → motornummer 008850

J5 XN1T → motornummer 021875

Alle typen XC - XM - XN → modeljaar 86

- Stel de klepspeling af : Inlaatkleppen: 0,10
: Uitlaatkleppen: 0,25

1

DEMONTEN - MONTEREN

XC - XM - XN

Belangrijkste aantrekkoppels in daNm.

- Cilinderkopbouten


Voorspanning

5

→ 86 aantrekken over een hoek
na warmdraaien en 6 uur afkoelen

Losdraaien en  90°Losdraaien en  90°

→ 86 aantrekken over een hoek
na warmdraaien

Losdraaien en  180° 35°

- Moeren van het tuimelaarmechanisme

1,5

- Steunplaat van het distributiecarter

1

- Vork van de nokkenas

1,7

- Nokkenastandwiel

2,25

- Oliefiltersteun

1,3

- Oliecontact

4

- Hoofdlagerkopbouten

7,5

- Moeren van drijfstanglagerbouten

4

- Bevestiging

- 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 van de krukas

6,75

'Reproductie of vertaling, zelfs gedeeltelijk, is verboden zonder schriftelijke toestemming van AUTOMOBILES PEUGEOT SA'.