



DIESELMOTOREN MET CILINDERBUSSEN

XD	88
XDP	88
XD	90
XDP	90

Reviseren

automobiles
PEUGEOT

  **AUTOMOBILES
PEUGEOT**
direction après-vente

INHOUDSOPGAVE

	Blz.
Inleiding	2
Identificatie en gegevens van de motor	4 - 5
Gegevens en over-/ondermaten:	
- Cilinderblok - Draaiend gedeelte	6 tot 11
- Cilinderkop	12 tot 15
- Distributie - Smering - Koeling	16 tot 19
- Brandstofsysteem	20 tot 22
Algemeen:	
- Aantrekkoppels	23
- Speciaal gereedschap	24 tot 26
- Compressie-eindrücken controleren	27
- Algemene richtlijnen	28
- Notities	29
- Motor uitbouwen - inbouwen	30 - 31
Motor demonteren	32 tot 35
Motor monteren	
- Algemeen	37
- Cilinderblok - Draaiend gedeelte	38 tot 43
- Distributie - Oliepomp	44 tot 47
- Brandstofpomp	48 tot 55
- Cilinderkop	56 tot 59

KORR 88-89
RD-788-89

RECHARTER



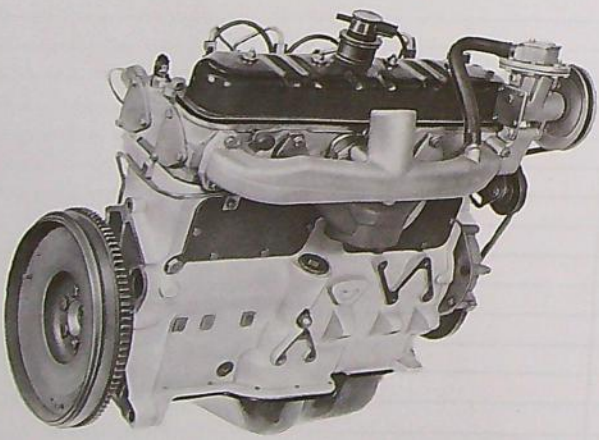
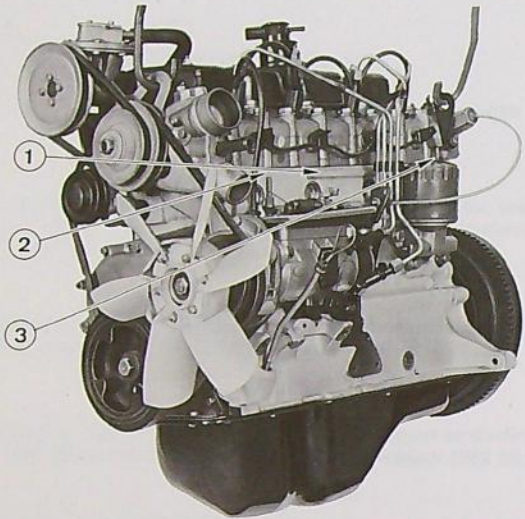
Technische tekening

Model	Motorcode	Cilinders	Max. vermogen	Max. toerental	Max. snelheid
504 (1977)	1010	4	45 kW	5000	170 km/h
504 (1978-1980) 1010	1010	4	45 kW	5000	170 km/h
504 (1981-1983) 1010	1010	4	45 kW	5000	170 km/h
504 (1984-1985) 1010	1010	4	45 kW	5000	170 km/h
504 (1986-1987) 1010	1010	4	45 kW	5000	170 km/h
504 (1988-1989) 1010	1010	4	45 kW	5000	170 km/h



1

XD 88-90
XDP 88-90



XD 88-90
XDP 88-90

IDENTIFICATIE

1

- Motor: ① → codenummer gevolgd door het serienummer van de motor
 ② → serienummer van de wagen (XD motoren)
 ③ → serienummer van de bestelwagen (XDP motoren) } bij nieuwe of

door het Onderdelen Magazijn geleverde standaard ruilmotoren moet het serienummer van de wagen waarin de motor wordt gemonteerd, worden ingeslagen.

Wagens: serienummer van de wagens, uitgerust met deze motoren → 1979

404 → nummer 9 838 401

504 → nummer 3 000 001 Frankrijk (2 994 001 Export)

J7 → nummer 4 688 001 - J9 → Vanaf seriebegin

Toepassingen en gegevens:

WAGENS	MOTOREN	Codenummer	Boring x slag	Cilinderinhoud	Nummer seriebegin motor
404 UXD Export 404 UXD Frankrijk → einde serie	XD 88	113	88 x 80 mm	1 948 cm ³	
504 U20 / V20					5 600 000
504 E 20 504 M 20 → 82 Frankrijk	XD 90	115	90 x 83 mm	2 112 cm ³	5 500 000
J7 PZ 30	(XDP 88)	(130)	(88 x 80 mm)	(1 948 cm ³)	5 300 000
J7 PZ 50 → 1,80 J9 888 A60 → 1,80	XDP 90	131	90 x 83 mm	2 112 cm ³	5 320 000

ATTENTIE – De XD motoren worden onder een hoek van 20° naar rechts gemonteerd, de XDP motoren worden verticaal gemonteerd.

N.B. – *Bijzonderheden exportmodellen:*

- de 504 sedans en familiales die onder de benaming 504 MKO en 504 FKO worden geleverd zijn uitgerust met de XD 88 motor,
- de 504 familiales en pick-up, die onder de naam 504 F 80 en 504 U 20 worden geleverd, zijn uitgerust met de XD 90 motor,
- de 504 U/V 20 met de XD 88 motor kan als extra met airconditioning worden geleverd,
- tot het eind van de serie is de J7, bestemd voor Italië, onder de naam J7 PZ 30, uitgerust met de XDP 88 motor.

1

CILINDERBLOK – DRAAIEND GEDEELTE
GEGEVENS EN OVER-/ONDERMATEN

XD 88-90
XDP 88-90

I

Cilinderblok: gietijzer met natte, verwisselbare cilinderbussen, carterpan van plaatstaal.

Krukaslagers: 5, Ø 55 mm.

Bevestiging van de hoofdagerkappen: de centrering in lengterichting van de lagerkappen nr. 1 en nr. 3 zijn in 2 fasen gewijzigd; houd bij reparaties de oorspronkelijke montage aan.

Bouten en tapeinden: 14 x 200 (zonder R: zonder Ringen).

IV

Lagerschalen: 'Bimetaal' staal + aluminium en 20% tin, aan cilinderblokzijde gegroefd, glad aan hoofdagerkapzijde.

Theoretische diametrale speling: 0,04 tot 0,098 mm.

Standaard dikte E	1,829 → 1,835 mm
1e overmaat	1,979 → 1,985 mm
2e overmaat	2,079 → 2,085 mm
3e overmaat	2,229 → 2,235 mm

II

Wijziging van de bevestiging en de centrering van de hoofdagerkappen

Lagerkapnr.	2 bouten draadlengte 29 mm (A)	2 centreerbussen (A)	1 tapeind aan brandstofpompzijde (B)	2 bouten, draadlengte 52 mm zonder R (C)
1	→ 10/80	→ 10/80	→ 11/80 → 5/81	→ 6/81
2	→ 5/81 als variant zonder R → 6/81			→ 6/81
3	→ 10/80	→ 10/80	→ 11/80 → 5/81	→ 6/81
4	→ 5/81 als variant zonder R → 6/81			→ 6/81
5	→ 5/81 als variant zonder R → 6/81			→ 6/81

V

Krukas: 5 lagers, van smeedstaal.

Sommige krukasen hebben hoofdagerkappen en kruktappen met een gerolde radius (1).

Voor krukasen met een gerolde radius is slechts één ondermaat toegestaan.

Afdichting: aan de voorzijde m.b.v. een lipkeerring, aan de achterzijde met gefraiteerde en met een vetkaars ingesmeerde afdichtstrips.

III

Axiale speling: 4 halve drukringen aan weerszijden van hoofdager nr. 3.

Speling J: 0,08 mm ≤ J ≤ 0,29 mm.

Dikte van de halve drukringen:

– Standaard 2,33 $\begin{matrix} -0 \\ -0,03 \end{matrix}$ mm

– Overmaat 2,53 $\begin{matrix} -0 \\ -0,03 \end{matrix}$ mm

VI

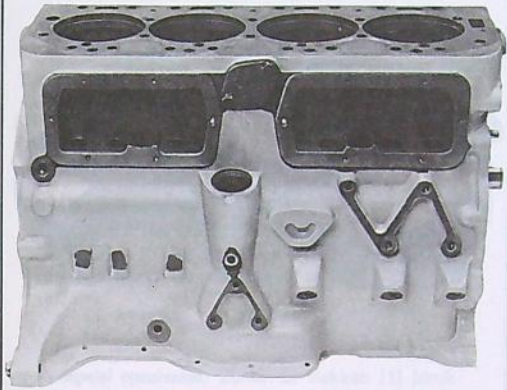
Ondermaten van de krukas:

Ø in mm	I Kruktappen	II Hoofdagerkappen	III Axiale lager
Standaardmaat	50 $\begin{matrix} +0,011 \\ -0,016 \end{matrix}$	55 $\begin{matrix} +0,021 \\ -0,006 \end{matrix}$	37,76 $\begin{matrix} +0,05 \\ +0 \end{matrix}$
1e ondermaat overmaat	49,7 $\begin{matrix} +0,011 \\ -0,016 \end{matrix}$	54,7 $\begin{matrix} +0,021 \\ -0,006 \end{matrix}$	38,16 $\begin{matrix} +0,05 \\ +0 \end{matrix}$
2e ondermaat	49,5 $\begin{matrix} +0,011 \\ -0,016 \end{matrix}$	54,5 $\begin{matrix} +0,021 \\ -0,006 \end{matrix}$	
3e ondermaat		54,2 $\begin{matrix} +0,021 \\ -0,006 \end{matrix}$	

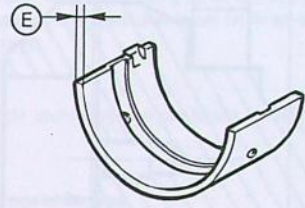
XD 88-90
XDP 88-90

1

I



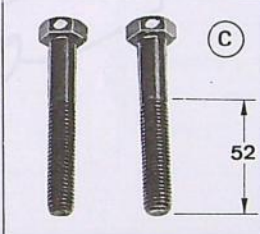
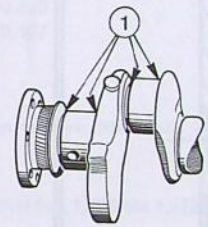
IV



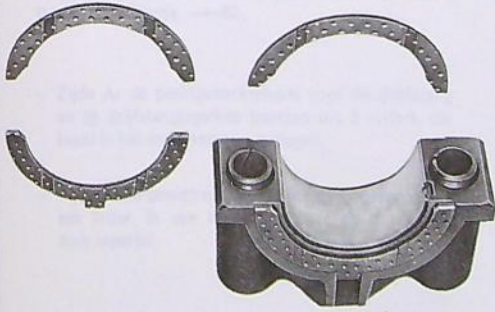
II



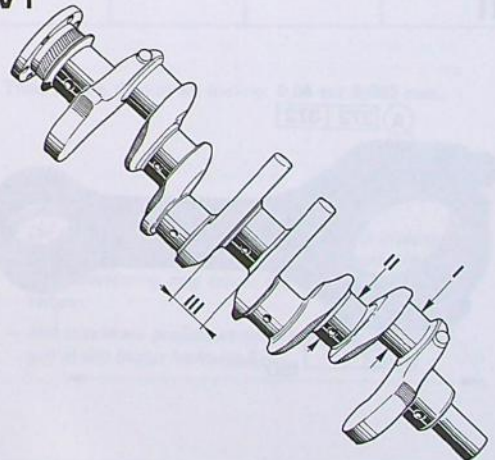
V



III



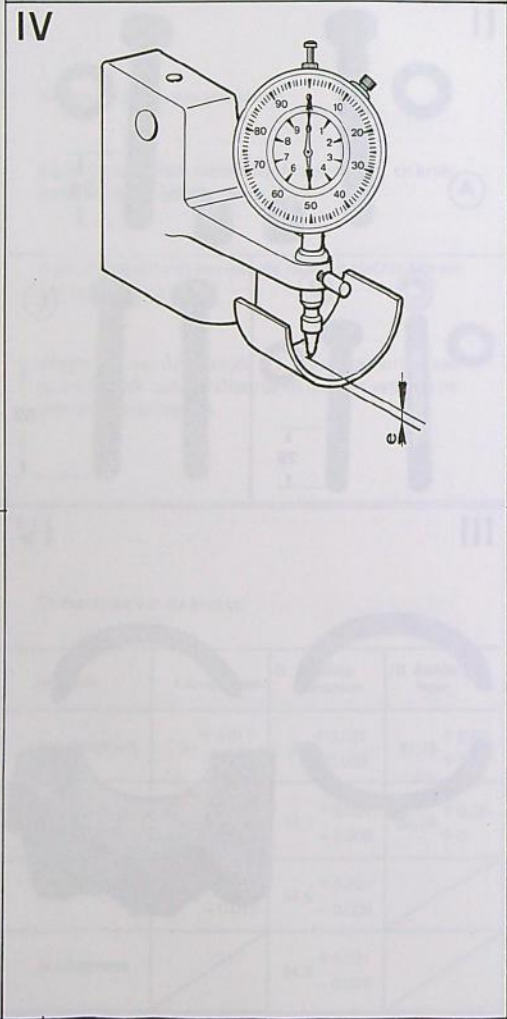
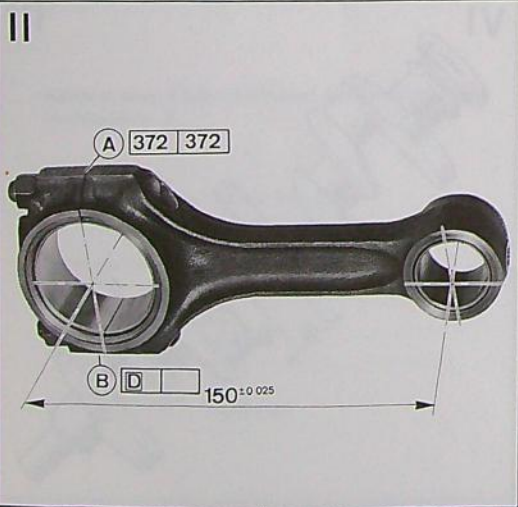
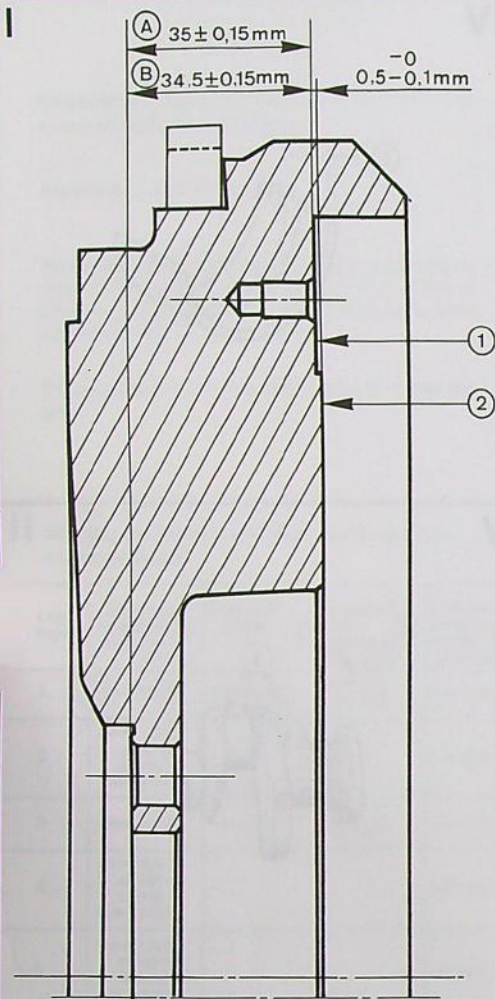
VI



PEUGEOT

1

XD 88-90
XDP 88-90



XD 88-90
XDP 88-90

DRAAIEND GEDEELTE
GEGEVENS EN OVER-/ONDERMATEN

1

I

Vliegwiel: bevestiging m.b.v. 6 bouten, klasse 10,9, met een borgplaat:

- bij de 88 motoren: bouten 10 x 150,
- bij de 90 motoren: bouten 11 x 150.

Starterkrans met 96 tanden, tandmoduul 3,17, behalve bij de XD 90 motoren \rightarrow 82 welke 146 tanden hebben met een tandmoduul van 2,11 (type XD 3).

Vliegwiel opzuiveren: Zuiver de vlakken (1) (druk-groep) en (2) (koppelingplaat) op door van beide vlakken 0,5 mm af te nemen, zodat het hoogteverschil van 0,5 mm tussen het vlak (1) t.o.v. het vlak (2) blijft bestaan.

Voorbeeld: voor een XD 90 motor en voor het vlak (1) uitsluitend: (A) Originele maat,
(B) Maat na het opzuiveren.

Starterkrans: verwarm de starterkrans tot 170° C en breng hem op het vliegwiel aan.

II

Drijfstangen: van smeedstaal, hartafstand 150 mm \pm 0,025, identificatie \rightarrow 82.

- Zijde A: de paringsmerktekens voor de drijfstang en de drijfstanglagerkap bestaan uit 3 cijfers, die koud in het materiaal zijn geslagen.
- Zijde B: de gewichtsklasse wordt aangegeven d.m.v. een letter, in een kader geplaatst en m.b.v. een zuur ingeëtst.

III

Drijfstangen \rightarrow 82: Gewijzigde merktekens, merktekens met een zuur aangebracht, op één zijde binnen een rechthoek, die de drijfstang en de drijfstanglagerkap overlapt; op elk onderdeel is een letter en een cijfer aangebracht.

Plaats van de rechthoek: op drijfstang en drijfstanglagerkap.

Letter (A): gewichtsklasse.

Cijfer (1): nummer van de drijfstang in de motor.

IV

Zuigerpenbus: 'Bimetaal', moet nadat hij in het drijf-stangoog is geperst worden opgeruimd tot:

28 mm $\begin{matrix} + 0,020 \\ + 0,007 \end{matrix}$

Drijfstanglagerschalen: 'Bimetaal'.

Standaard dikte (e): 1,816 tot 1,822 mm.

Overmaten	1	2	3
dikte (e) in mm	1,966 $\begin{matrix} + 0,006 \\ + 0 \end{matrix}$	2,066 $\begin{matrix} + 0,006 \\ + 0 \end{matrix}$	2,216 $\begin{matrix} + 0,006 \\ + 0 \end{matrix}$

Theoretische diametrale speling: 0,04 tot 0,092 mm.

N.B.:

- De bouten voor de bevestiging van de drijfstanglagerkappen mogen niet worden gedemonteerd, bij uitzondering mag echter één bout worden vervangen.
- Het maximale gewichtsverschil tussen de drijfstangen in één motor bedraagt 5 g.

1

DRAAIEND GEDEELTE GEGEVENS EN OVER-/ONDERMATEN

XD 88-90
XDP 88-90

I

Zuigers: aluminiumlegering, 2 fabrikanten.

- Colmar zuigers: (P d C) voor de 88 en 90 motoren.
- A.E. zuigers: als variant voor de 90 motoren (vertind).

Paring van de zuigers-drijfstangen: 2 diameterklassen.

- Ø zuiger, merkteken (A) → cilinderbus met 1 streep
- merkteken (B) → cilinderbus met 2 strepen.

De diameter moet loodrecht t.o.v. de zuigerpen worden gemeten, op de hoogte (h) vanaf de onderzijde van de zuigermantel.

IV

Zuigerpennen: staal, gelijk voor de 88 en 90 motoren.

- Zuigerpendiameter: 28 mm $\begin{matrix} + 0 \\ - 0,006 \end{matrix}$
- Ø zuigerpenboring in zuigers: 28 mm $\begin{matrix} + 0,010 \\ - 0,005 \end{matrix}$

Borgveren: staal.

II

Nominale Ø	Ø (A) mm	Ø (B) mm	Ø (h) mm	Identificatie: merktekens in zuigerbodem
89,900 tot 89,915	89,915 tot 89,930		16	P d C - R - A of B
89,890 tot 89,910	89,910 tot 89,925		4	P1 (of P2,P3,P4) A of B (R)
87,895 tot 87,910	87,910 tot 87,925		28	P d C - R - A of B

V

Cilinders: gietijzer, 2 klassen, gemerkt door middel van 1 of 2 strepen, gepaard met de zuigers (A) of (B). De gemiddelde diameter wordt verkregen door 3 metingen te verrichten op een afstand van 25 mm, 86,5 mm en 163 mm vanaf de onderzijde van de cilinderbus (maximaal verschil tussen 2 metingen: 0,02 mm).

Klasse	Gem. Ø 90 motoren	Gem. Ø 88 motoren
1 streep	90 mm $\begin{matrix} + 0,02 \\ + 0 \end{matrix}$	88 mm $\begin{matrix} + 0,02 \\ + 0 \end{matrix}$
2 strepen	90 mm $\begin{matrix} + 0,04 \\ + 0,02 \end{matrix}$	88 mm $\begin{matrix} + 0,04 \\ + 0,02 \end{matrix}$

et maximaal toelaatbare gewichtsverschil tussen 4 zuigers in één motor bedraagt 5 g (Voor A.E. gewichtsklassen oplopend met 5 g: P1, P2, P3, P4).

III

Zuigerveren: 4 per zuiger, merktekens naar boven gekeerd, standaard A.E. met A.E. zuigers; Goetze met P d C zuigers.

VI

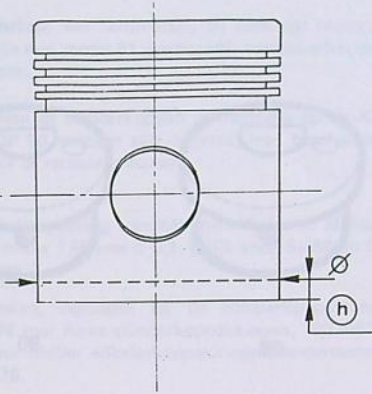
Voetpakkingen: rubber vanaf 10-81 van 'Butyl'.

Zuigerveer	Vorm/Type	Materiaal	Slotspeling 90	Slotspeling 88
Compressie- veer	Bol/ Verchroomd	gietijzer	A.E. 0,35 en tot G. 0,55	0,30 tot 0,45
1e en 2e compressie- veer	Rechthoekig	gietijzer	A.E. 0,35 en tot G. 0,55	0,30 tot 0,45
Olie- schraap- veer	'U'flex veer	staal	/	/

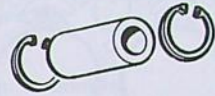
XD 88-90
XDP 88-90

1

I



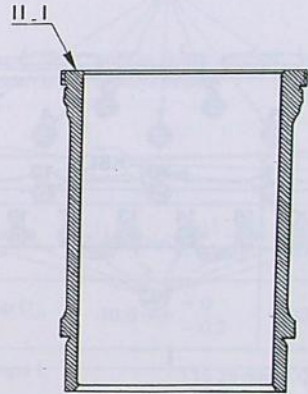
IV



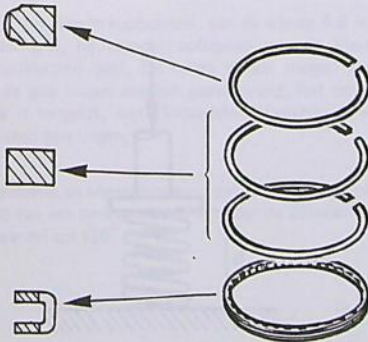
II



V



III



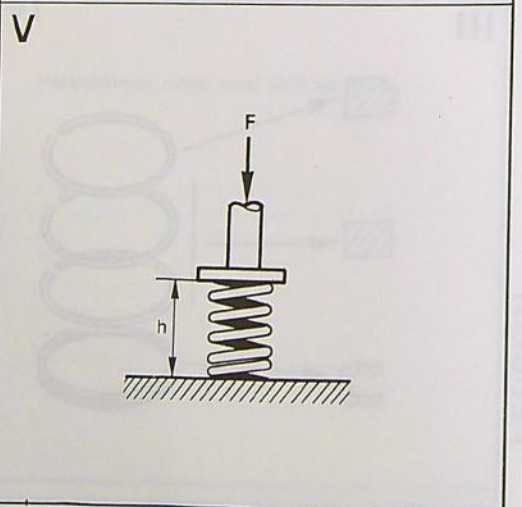
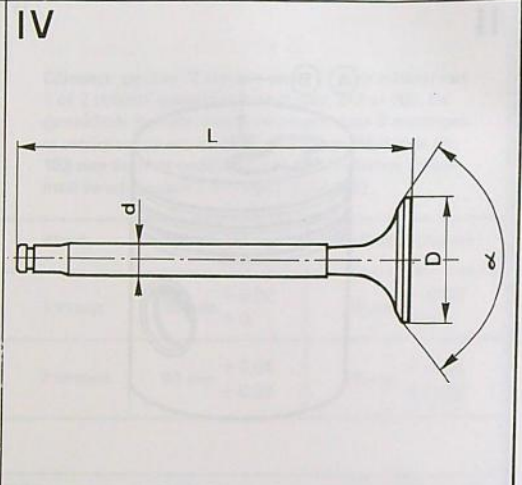
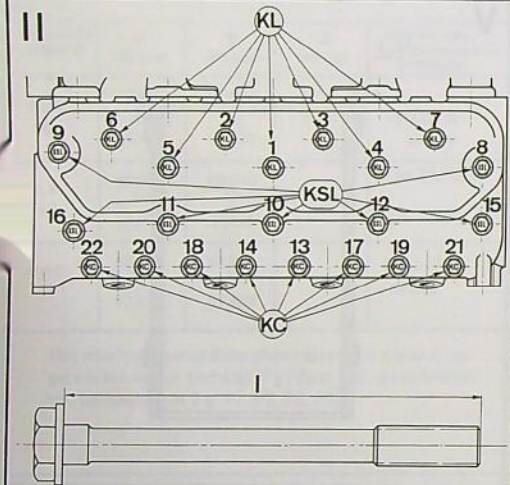
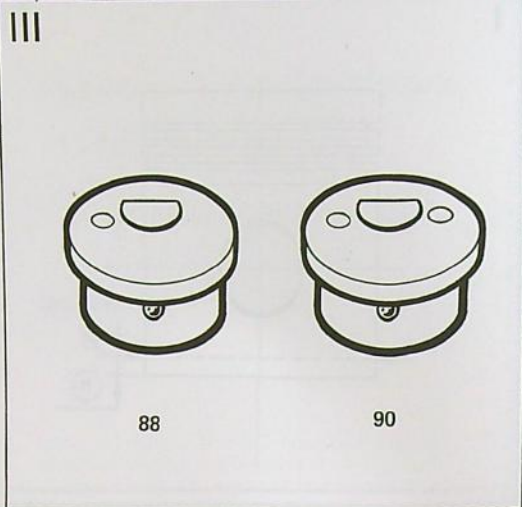
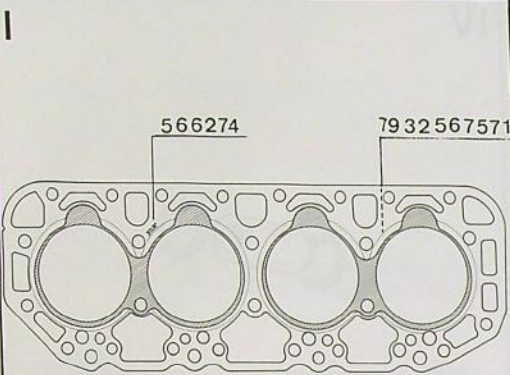
VI



PEUGEOT

1

XD 88-90
XDP 88-90



XD 88-90
XDP 88-90
CILINDERKOP
GEGEVENS EN OVER-/ONDERMATEN
1

I

Cilinderkop: van lichtmetaal, bij sommige motortypen zijn \rightarrow model 81 geschroefde verstuiverhouders toegepast.

- Alleen de cilinderkoppen gemonteerd op de XD-XDP 90 motoren zijn uitgerust met beschermers voor de verstuiverneuzen.

Cilinderkoppakking: van het merk Reinz of Meillor, dikte nieuw 1,45 mm \pm 0,1, gelijk voor de 88 en 90 motoren.

Merkteken, ingeslagen op de cilinderkoppakking: 566274 voor Reinz cilinderkoppakkingen, 79325675 71 voor Meillor cilinderkoppakkingen, onderdeelnr. 0203.70.

III

Wervelkamers: staal.

- Type 'Ricardo Comet V', met klempassing, tegen draaien met een kogel geborgd, gemerkt op de uitwendige zijde.

- 88 motoren: **1 merkteken.**

- 90 motoren: **2 merktekens.**

II

Cilinderkopbouten: 22 bouten, zonder kraag.

Lengte L, gemeten tussen het uiteinde van de schroefdraad en het drukvlak, onder de boutkop:

8 korte bouten KC : 91,5 mm,
7 lange bouten KL : 108,5 mm,
7 zeer lange bouten KSL: 118 mm.

IV

Kleppen: staal, rubber klepsteelcups, verchroomde klepstelen bij de uitlaatkleppen.

Klep	Inlaat	Uitlaat
\varnothing klepsteel d	8,495 mm $\begin{matrix} +0 \\ -0,015 \end{matrix}$	8,475 mm $\begin{matrix} +0 \\ -0,015 \end{matrix}$
\varnothing klepkop D	40,5 mm $\begin{matrix} +0 \\ -0,2 \end{matrix}$	33,5 mm $\begin{matrix} +0 \\ -0,2 \end{matrix}$
Totale lengte L	116,25 mm \pm 0,25	
Hoek raakvlak	90°	

Type verstuiverhouders	geklemd	geschroefd
Cilinderkopbouten, klasse	8.8	10.9
Kleur v.d. cil.kopbouten	Zwart	Geel

V

Klepveren: kleur rood. Asymmetrisch, de dicht bij elkaar liggende windingen naar de cilinderkop gekeerd.

Veer	Binnenste	Buitenste
Draaddiameter	2,3 mm	3,8 mm
Binnendiameter	15 mm $\begin{matrix} +0,4 \\ +0 \end{matrix}$	23,2 mm $\begin{matrix} +0,4 \\ +0 \end{matrix}$
Lengte, onbelast	41 mm \pm 0,5	44,6 mm \pm 0,5
Lengte onder belasting van	31 / 7,6	35 / 22
h = mm F = kg	22 / 15,8	26 / 46

Ringen: bij cilinderkopbouten van de klasse 8.8 wit en later geel, bij cilinderkopbouten van de klasse 10.9 uitsluitend geel. De witte ringen mogen niet i.p.v. de gele ringen worden gemonteerd, het omgekeerde is mogelijk, het Onderdelen Magazijn levert uitsluitend gele ringen.

Klepgeleiders en klepzittingen: gietijzer, worden met behulp van een pers gemonteerd nadat de cilinderkop is verwarmd tot 120° C.

1

CILINDERKOP
GEGEVENS EN OVER-/ONDERMATEN

XD 88-90
XDP 88-90

Cilinderkop vlakken

Indien de vervorming van het cilinderkopasvlak **0,15 mm** of meer bedraagt mag het onderste pasvlak van de cilinderkop één of meerdere malen worden gevakt. De maximaal toelaatbare materiaalafname bedraagt **0,4 mm**.

- Hoogte van een nieuwe cilinderkop:
 $E = 90 \pm 0,15 \text{ mm}$.
- Min. hoogte na het vlakken:
 $E = 89,45 \text{ mm}$.

IV

Wervelkamers

	Standaard	1e overmaat in mm	2e overmaat in mm
Ø wervelkamer	35 $\begin{matrix} +0,099 \\ +0,060 \end{matrix}$	35,25 $\begin{matrix} +0,099 \\ +0,060 \end{matrix}$	35,5 $\begin{matrix} +0,099 \\ +0,060 \end{matrix}$
Ø boring in cilinderkop	35 $\begin{matrix} +0,039 \\ +0 \end{matrix}$	35,25 $\begin{matrix} +0,039 \\ +0 \end{matrix}$	35,5 $\begin{matrix} +0,039 \\ +0 \end{matrix}$

Het cilinderkopasvlak moet bij voorkeur m.b.v. een frees worden bewerkt. Indien een slijpsteen wordt gebruikt, moeten de bewerkingsgroeven door oppervlakkig schuren worden weggewerkt.

De wervelkamers moeten beslist worden verwijderd; voordat zij weer worden gemonteerd moeten de oppervlakken (1) en (2) worden opgezuiverd, teneinde hun uitsteekhoogte (d) te handhaven. De uitsteekhoogte moet $0,0 \leq d \leq 0,03 \text{ mm}$ bedragen.

(Controleer dit met een klokmicrometer en de steun 8.0110 H.)

V

Klepzetels:

	Standaard	1e overmaat in mm	2e overmaat in mm
Ø klepzeteling, inlaat	42,01 $\begin{matrix} +0,161 \\ +0,136 \end{matrix}$	42,31 $\begin{matrix} +0,161 \\ +0,136 \end{matrix}$	42,51 $\begin{matrix} +0,161 \\ +0,136 \end{matrix}$
Boring in cil. kop, inlaat	42 $\pm 0,025$	42,3 $\pm 0,025$	42,5 $\pm 0,025$
Ø klepzeteling, uitlaat	36,01 $\begin{matrix} +0,137 \\ +0,112 \end{matrix}$	36,31 $\begin{matrix} +0,137 \\ +0,112 \end{matrix}$	36,51 $\begin{matrix} +0,137 \\ +0,112 \end{matrix}$
Boring in cil. kop, uitlaat	36 $\pm 0,025$	36,3 $\pm 0,025$	36,5 $\pm 0,025$

III

De afstand tussen de klepkoppen en het cilinderkopasvlak moet worden aangepast door de klepzetels te bewerken.

De afstand tussen de inlaatklepkoppen en uitlaatklepkoppen en het cilinderkopasvlak moet $0,85 \leq R \leq 1,25 \text{ mm}$ bedragen. (Controleer dit met een klokmicrometer en de steun 8.0110 H.)

VI

Klepgeleiders

	Standaard	1e overmaat in mm	2e overmaat in mm
Ø klepgeleider	14,06 $\begin{matrix} +0 \\ -0,011 \end{matrix}$	14,29 $\begin{matrix} +0 \\ -0,011 \end{matrix}$	14,59 $\begin{matrix} +0 \\ -0,011 \end{matrix}$
Ø boring in cilinderkop	13,965 $\begin{matrix} +0,032 \\ +0 \end{matrix}$	14,195 $\begin{matrix} +0,032 \\ +0 \end{matrix}$	14,495 $\begin{matrix} +0,032 \\ +0 \end{matrix}$

Nadat de klepgeleiders zijn gemonteerd moet de diameter worden opgeruimd tot

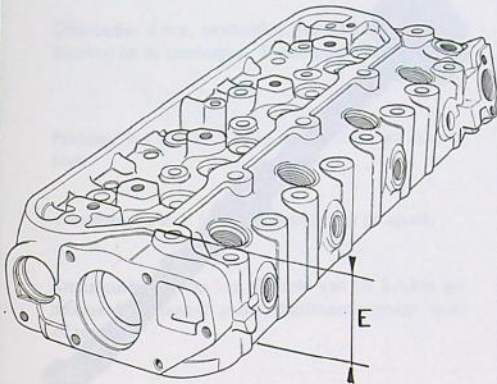
$$8,52 \text{ mm} \begin{matrix} + \\ + \end{matrix} 0,022$$

Inpersdiepte van de Inlaatklep ● 28 mm $\pm 0,5$
 Klepgeleiders: Uitlaatklep Ø 28 mm $\pm 0,5$.

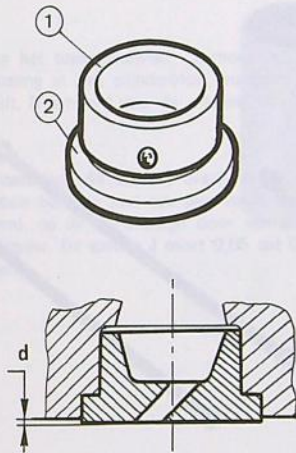
XD 88-90
XDP 88-90

1

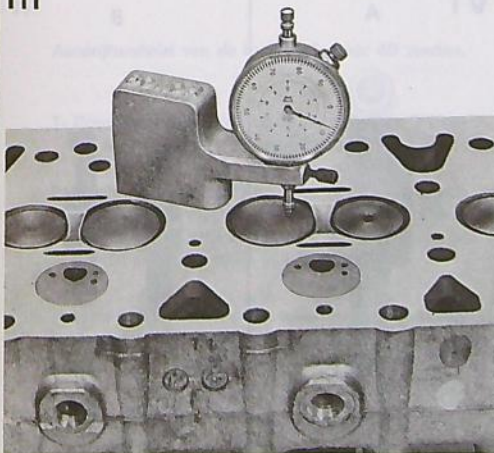
I



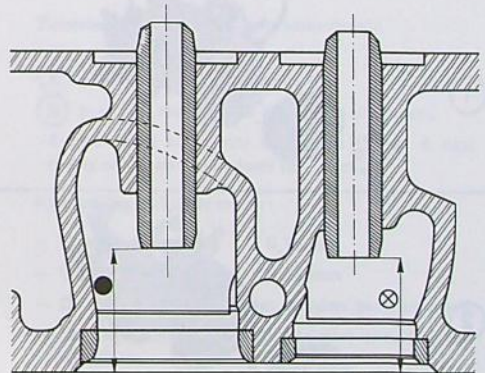
II



III



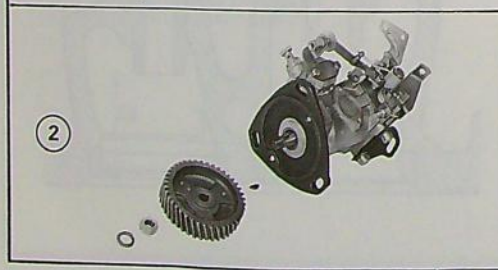
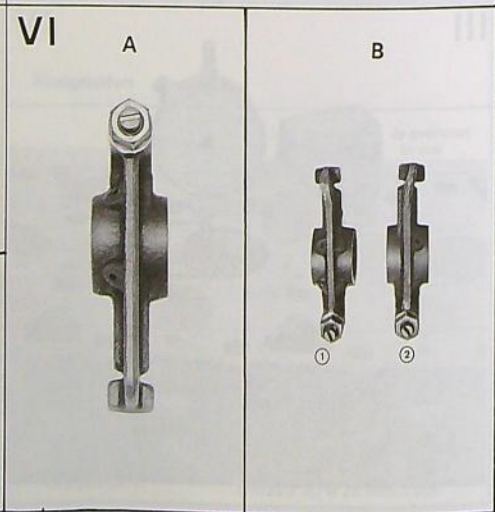
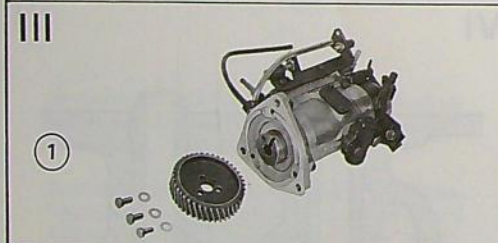
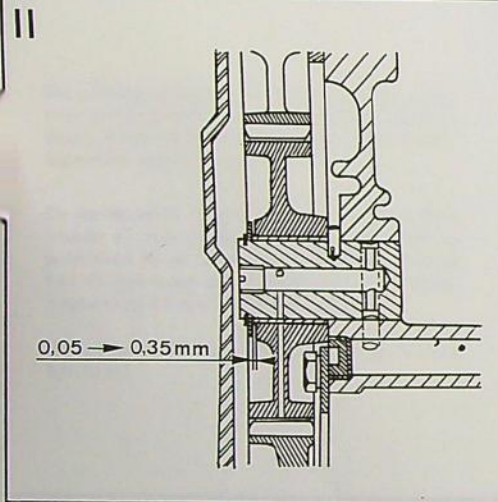
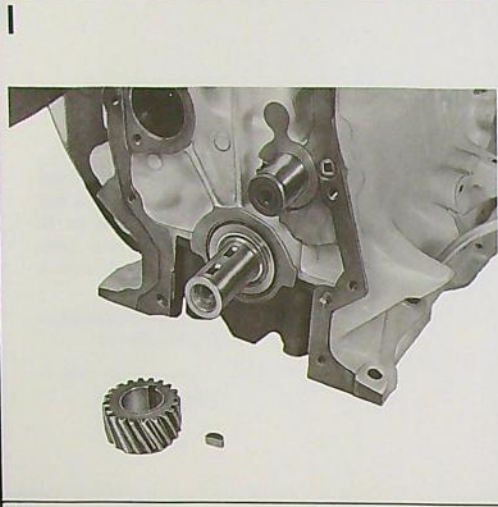
VI



PEUGEOT

1

XD 88-90
XDP 88-90



XD 88-90
XDP 88-90

DISTRIBUTIE
GEGEVENS EN OVER-/ONDERMATEN

1

I

Distributie: d.m.v. tandwielen. Merktekens voor het afstellen op de tandwielen. Tandmoduul 2,25.

Pakking: van papier. Tussen cilinderblok en tussenplaat.

Tussenplaat: hierin is de brandstofpomp gelagerd.

Krukastandwiel: op het uiteinde van de krukas gemonteerd, gefixeerd m.b.v. halfmaanvormige spie; 20 tanden.

IV

Nokkenastandwiel - Nokkenas.

Tandwiel: 40 tanden. Kan niet van de nokkenas worden verwijderd, m.b.v. een klempassing op het uiteinde van de nokkenas gemonteerd, nadat de nokkenasflens op zijn plaats is gebracht, zodat een speling tussen de flens en de nokkenas J van 0,05 tot 0,15 mm wordt verkregen.

Nokkenas: gietijzer, 3 lagers, gelijk voor de 88 en 90 motoren, drijft de oliepompaan.

II

As van het tussentandwiel: gemonteerd met een klempassing in het cilinderblok, voorzien van een borgstift. Doorboord voor de smering van het tandwiel.

Tussentandwiel: 44 tanden, draait m.b.v. een demontabele bus, die met een pers moet worden gemonteerd, op de as. Geborgd door een stelring en een borgveer. De speling J moet 0,05 tot 0,35 mm bedragen.

V

Stoters: gietijzer, oppervlakkig thermochemisch gehard m.b.v. stikstof.

	Ø Stoters in mm	Ø Boring in cilinderblok
Standaard	23,98 ⁻ 0,02 - 0,033	24 ⁺ 0,033 + 0
Overmaat	24,18 ⁻ 0,02 - 0,033	24,2 ⁺ 0,033 + 0

Stoterstangen: staal; de uiteinden zijn oppervlakte gehard.

- lengte: 246 tot 247,5 mm
- max. toelaatbare onrondheid: 0,4 mm.

III

Aandrijftandwiel van de brandstofpomp: 40 tanden.

1. **Roto-Diesel:** bevestigd op de pomp m.b.v. 3 bouten en gefixeerd m.b.v. een borgpen.
2. **Bosch:** bevestigd op de brandstofpomp m.b.v. een centrale moer met een ring, gefixeerd door een spie en een conische klempassing - (Bosch montage → 181 als variant op de 504 E20).

In beide gevallen wordt de brandstofpomp samen met het tandwiel uitgebouwd.

VI

Tuimelaars: staal; met bus en smeergaatje.

- (A) → 182 8 gelijke tuimelaars.
(B) → 82 met speciale omgezette uiteinden.

4 naar links omgezette tuimelaars (1) en 4 naar rechts omgezette tuimelaars (2).

Klepspeling bij koude motor:

- Inlaatkleppen 0,15 mm
- Uitlaatkleppen 0,25 mm
- De bronzen bus kan niet worden gedemonteerd.
- De tuimelaars (A) en (B) zijn niet onderling verwisselbaar.

1

DISTRIBUTIE – SMERING – KOELSYSTEEM

GEGEVENS EN OVER-/ONDERMATEN

XD 88-90
XDP 88-90

I

Tuimelaarmechanisme: van staal, met olietoevoerkanaal in het midden, aansluiting, ring en pakking. → 82 de boringen van de smering voor de tuimelaars zijn horizontaal i.p.v. vertikaal, de twee mechanismen zijn onderling verwisselbaar.

Bevestiging: Tapeinden en moeren op de 4 lagere, 2 bouten op de buitenste lagersteunen, behalve bij de 4000/min XD88 motor voor de 404 UXD en de XDP90 motor voor de J9. 2 bouten op de uiteinden.

IV

Lichthoogte van de kleppen:

C - maximale lichthoogte in mm, zonder speling, lichthoogte van de nok X verhouding $\frac{40,25}{27,25}$ van de kleptuimelaars

D - lichthoogte met de nominale klepopening in mm

Inlaatklep: 0,15 mm Uitlaatklep: 0,25 mm

	C	D
Inlaat	9,12	8,97
Uitlaat	9,12	8,87

II

Pakking van distributiecarter: papier.

Distributiecarter: aluminium legering. In het distributiecarter is bij de 404 en de 504 de ventilateur gelagerd. Er wordt een vaste of een zelfdenkende ventilateur toegepast. Bij de doorvoeropening voor de trillingdemper op de krukaspoelie wordt een lipkeerring toegepast.

Krukaspoelie: vulring en bevestigingsbout voorspannen met 5,5 daN.m en vervolgens onder een hoek van 60° natrekken.

V

Smering: 5 l olie, tandwielpompe, overdrukkepe, dubbelwerkende oliedrukcontact afgesteld op 0,8 bar.

De speling van de oliepompe kan worden afgesteld door ringen onder de afsluitdope te leggen: J = 0,1 mm.

Easy-Change filterelement met by-passklep:

- in de voet → 82, type LS 127
 - in het filterelement → 82, type LS 468
- } onjuiste montage onmogelijk door verschillende schroefdraad

Filtereercapaciteit 1e montage, standaard ruilmotoren, 5 tot 8 μ

Vervangingsfilter: 10 tot 15 μ

III

Kleppendiagram: De hoeken A, gemiddelde theoretische waarden, gelden bij een lichthoogte 'B' terwijl de klepspeling is opgeheven, of met een klepspeling 'B' precies op het moment van openen.

∠ A: Inlaatklep opent voor BDP 12°

Inlaatklep sluit na ODP 40°

Uitlaatklep opent voor ODP 56°

Uitlaatklep sluit na BDP 12°

B = 0,6 mm

VI

Koeling: Pompe bevestigd op de voorzijde van de cilinderkop, by-passcircuit, expansietank: vuldop afgesteld op 0,8 bar, controlelampen: thermo-element en thermocontact schakelen in bij 100 °C.

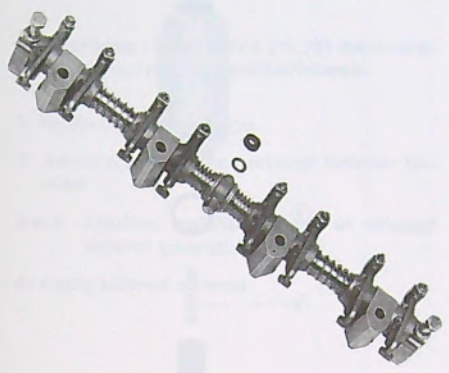
Ventilateur bevestigd op distributiecarter (404/504) of op het uiteinde van de waterpompe (J7/J9), zelfdenkend uitsluitend op de 504 M20 (→ 82) met thermocontact 82°/68°.

Thermostaat-wagen	504 E20	504 U/V20	504 M20	J7/J9
Begint te openen bij	→ 12-81 72° → 12-81 78°	→ 01-82 72° → 01-82 78°	72°	72°

XD 88-90
XDP 88-90

1

I



II



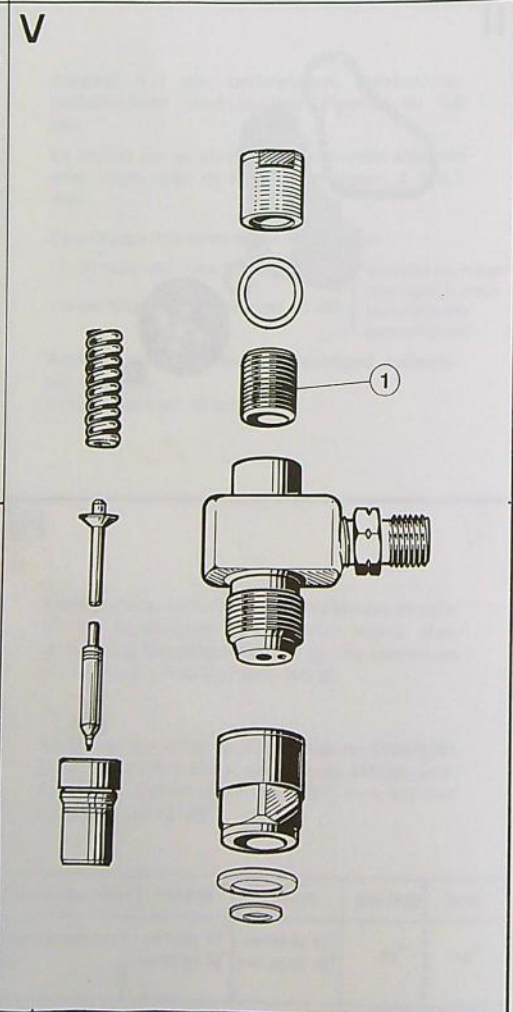
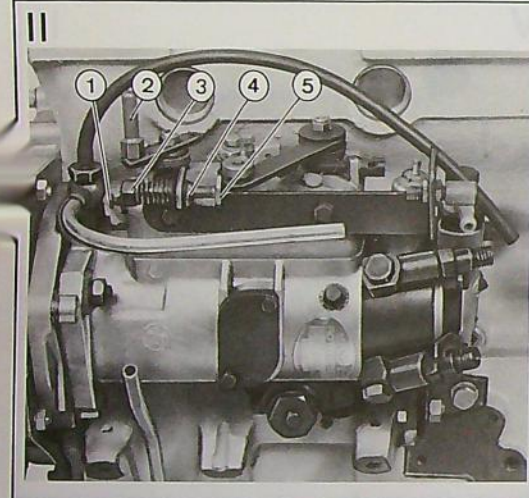
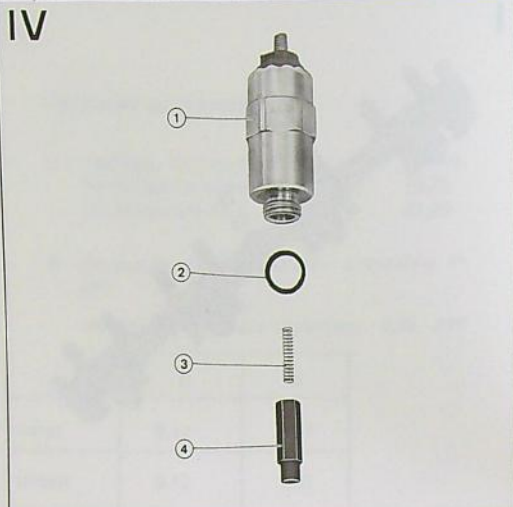
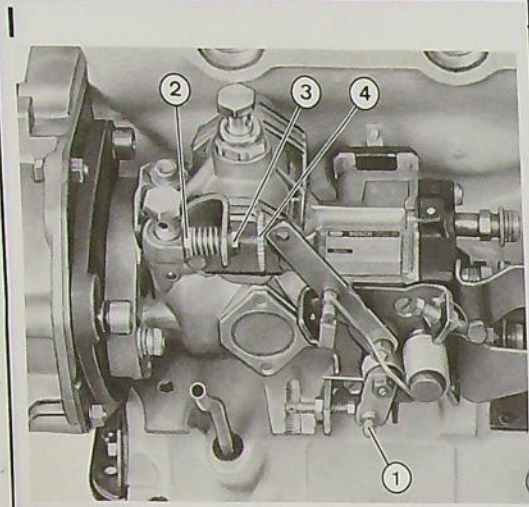
V



PEUGEOT

1

XD 88-90
XDP 88-90



XD 88-90
XDP 88-90

BRANDSTOFSYSTEEM
GEGEVENS EN OVER-/ONDERMATEN

1

I

Brandstofpomp : Bosch EP/VA CR 197 met hydraulische reguleator voor het totale toerenbereik.

- 1- Handbediende stophefboom.
- 2 - Aanslag voor automatisch verhoogd stationair toerental.
- 3 en 4 - Afstelling: stationair toerental en verhoogd stationair toerental.
- 4 - Aanslag stationair toerental.

IV

Elektrostopklep - Roto-Diesel brandstofpomp

Deze bestaat uit: 1- Huis van elektromagneet

- 2- O-ring
- 3- Veer
- 4- Plunjer.

De elektrostopklep werkt niet correct: het is onmogelijk de motor af te zetten, de motor kan niet worden gestart omdat er geen brandstof naar de verstuivers wordt geleid.

Controle: Elektrische voeding, weerstand van de elektromagneet (50 tot 65 Ohm), reinig de onderdelen.
Aantrekking: 1,5 daN.m.

II

Brandstofpomp: Roto-Diesel DPA R 3443 met mechanische reguleator voor het totale toerenbereik.

- 1 - Aanslag tegen afslaan, 2 - Handbediende stophefboom.
- 3 - Aanslag verhoogd stationair toerental.
- 4 en 5 - Afstelling: stationair toerental en verhoogd stationair toerental.
- 5 - Aanslag stationair toerental.

Aansluitingen verstuiverleidingen: Schroefdraad: M14 x 150 met geklemde verstuiverhouders en M12 x 150 met geschroefde verstuiverhouders.

V

Bosch verstuiverhouder en verstuiver: geklemd, openingsdruk 120 bar \pm 5, afstelling m.b.v. stelringen, schroefdraad aansluiting verstuiverleiding: M14 x 150.

Geklemde Roto-Diesel verstuiverhouder (afgebeeld): afstelling door de stelbout (1) te draaien, schroefdraad aansluiting verstuiverleiding: M14 x 150.

Geschroefde Roto-Diesel verstuiverhouder: afstelling m.b.v. stelringen, schroefdraad aansluiting verstuiverleiding: M12 x 150.

Roto-Diesel verstuivers: Openingsdruk 115 bar \pm 5.

III

Elektrostopklep - Bosch brandstofpomp

Demonteer de stopklep niet, het reviseren dient te geschieden door een Bosch-dealer.

Weerstand: 3,8 Ohm.

Een verstuiver controleren: Gebruik een goedgekeurde testvloeistof, houd nooit uw handen in de verstuiverstraal, u loopt dan het risico dat u zich verwondt en dat vergiftigingsverschijnselen optreden.

Verstuiverringen: Nadat de ringen zijn gedemonteerd, moeten zij altijd worden vervangen. De ringen zijn van koper, dikte 2,2 mm, behalve bij de 88 motoren 4,2 mm bij geschroefde verstuivers.
Brandplaat bij alle 90 motoren. Bolle zijde naar boven gekeerd.

Verstuiverleidingen: Bij geklemde verstuiverhouders: lengte 380 mm, schroefdraad M14 x 150.

Bij geschroefde verstuiverhouders: lengte 450 mm, schroefdraad M12 x 150.

1

**BRANDSTOFSYSTEEM
IDENTIFICATIE EN GEGEVENS**

**XD 88-90
XDP 88-90**

**IDENTIFICATIE, GEGEVENS EN WIJZIGINGEN
AAN HET BRANDSTOFSYSTEEM VOOR DE
XD - XDP 88 - 90 MOTOREN I → 79
FRANKRIJK EN EXPORTLANDEN**

1984 504

1985 504

1986 504

1987 504

1988 504

1989 504

1990 504

1991 504

1992 504

1993 504

1994 504

1995 504

1996 504

1997 504

1998 504

1999 504

2000 504

2001

2002

2003

2004

2005

2006

2007

2008

2009

2010

2011

2012

2013

2014

2015

1984	1985	1986	1987	1988	1989	1990	1991	1992	1993	1994	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015			

Bijzonderheden exportuitvoering: Afrika, Afrika - wagens met rechts stuur -, Indonesië, Italië, etc. ...

1980/81/82	404 UXD	113	Gelijk aan de 404 UXD 1979, behalve	26	5,08	Alleen voor Zuid-Afrika					
1979/80	J7 PZ 30 Italië	130 "	R.D. DPA R 3443 490/017 " 491/017	24 "	4,34 "	T.M.I. "	RDNOSDC 6577 "	B "	RKB 35 S 51 18 "	4000 "	4350 "
1979/80 81/82	504 MKO en 504 FKO	113 "	R.D. DPA R 3443 500/018 later " 750/038	24 "	4,34 "	T.M.I. "	RDNOSDC 6577 "	B V	RKB 35 S 51 18 LCR 67309	4500 "	4800 "
	504 Zuid-Afrika	113	R.D. DPA R 3443 550/032	26	5,08	"	"	B	RKB 35 S 51 18	"	"
	504 U20 en 504 F80	115 "	R.D. DPA R 3443 F 550/010 later " 750/039	25 "	4,91 "	" "	" "	" V	" LCR 67309	" "	" "

* T.M.I.: Voor het afstellen van de Roto-Diesel brandstofpompen, betekent 'Taststift maximaal ingedrukt' in de stelgroef, en dat de pluinjer vervolgens 0,01 tot 0,02 mm in de richting van vervoegen wordt gelicht.
 (1) 504 M20 1979 en 1980: Bepaalde wagens zijn in de fabriek Cithispania de Vigo in Spanje geassembleerd; deze wagens zijn uitgerust met een Condiassiel DPA C 3443 551/010 brandstofpomp, die overeenkomt met de Roto-Diesel brandstofpomp en dezelfde efstelwaarden heeft.

ATTENTIE: Motortypen XD88: 113; XDP88: 130; XD90: 115; XDP90: 131.

1. Introduction

2. Description

3. Caractéristiques

4. Accessoires

5. Maintenance

6. Sécurité

7. Garantie

8. Informations

9. Notes

10. Références

11. Index

12. Glossaire

13. Bibliographie

14. Annexes

15. Plans

- 1. Introduction
- 2. Description
- 3. Caractéristiques
- 4. Accessoires
- 5. Maintenance
- 6. Sécurité
- 7. Garantie
- 8. Informations
- 9. Notes
- 10. Références
- 11. Index
- 12. Glossaire
- 13. Bibliographie
- 14. Annexes
- 15. Plans

XD 88-90
XDP 88-90
AANTREKKOPPELS
1
Cilinderkop:

MOTOR MET :	GEKLEMD VERSTUIVERHOUDERS	GESCHROEFDE VERSTUIVERHOUDERS
Cilinderkopbouten: klasse kleur kraag	8.8 zwart zonder	10.9 geel zonder
Smearing van de cilinderkopbouts	MOTOROLIE	MOLYKOTE G RAPID Onderdeelnr.9730.08
Aantrekkoppel van de cilinderkopbouten bij montage: C1 daN.m	7	5
Ter plaatse natrekken: C2 daN.m	7	6
Natrekken na 1500 tot 2500 km	7	NIET NATREKKEN

Lagersteunen van tuimelaarmechanisme op cilinderkop **5 daN.m**
 Buitenste lagersteunen van tuimelaarmechanisme **2 daN.m**

Motor:

- Tapeinden van drijfstangen **5,7 daN.m**
- Bouten van hoofdagerkappen **11 daN.m**
- Bevestigingsbouten vliegwiel **6,7 daN.m (88 motor, Ø 10mm bouten)**
7,7 daN.m (90 motor, Ø 11 mm bouten)
- Bevestigingsbout krukaspoelie, onder een hoek aandraaien **5,5 daN.m +60°**
- Waterpompas **5 daN.m (7 bij de XDP motor)**
- Inlaatspruitstuk en uitlaatspruitstuk **2,5 daN.m**

Verstuivers:

- Klem van verstuivers **2 daN.m**
- Verstuiverhouder (m.b.v. gereedschap **8.0117 AJ**) in een bank-schroef geklemd **13 daN.m**
- In de cilinderkop geschroefde verstuivers **9 daN.m**

Brandstoffilter: Bevestigingsbout van de bezinkselkolf **1 daN.m**

1

SPECIAAL GEREEDSCHAP

XD 88-90
XDP 88-90

ZELF TE VERVAARDIGEN GEREEDSCHAP

2 hefboomen voor het losmaken van de cilinderkop 0.0149, zoals in de hiernaast weergegeven maatschets afgebeeld.

SPECIAAL GEREEDSCHAP:

8.1504 - Klokmicrometer.

8.0105 Y - Gereedschap voor het demonteren en monteren van de kleppen voor benzine- en dieselmotoren.

8.0149 - Sleutel voor geschroefde verstuiverhouders.

8.0114 - Geleidepennen voor cilinderkoppen van XD - XDP motoren (2 delen)

Gereedschappen uit gereedschapskistje 8.0117 ZW (brandstofpomp)

EZ - Sleutel voor het ronddraaien van de krukas.

F - Klokmicrometer met bevestigingssoog.

G - Haakse steun.

H - Tastpen.

J - Haak voor het opheffen van speling.

L - Bevestigingsbout van klokmicrometer.

4 - Verlengstuk voor 8 mm inbusseleutel.

P - Steun voor klokmicrometer.

P1ZA en P1ZB - Verlengstukken voor klokmicrometer.

D - Verlengstuk voor 6 mm inbusseleutel.

A.J. - Gereedschap voor het vastklemmen van een verstuiverhouder in de bank-schroef.

2 - 8.0504 A1 Pen voor steun en 8.0504 A2 steun voor bevestiging van klokmicrometer op 8.0110 GY.

5 - Sleutel voor verstuiverleidingen.

0.0101 - Trekker voor cilinderbussen, zelf te vervaardigen volgens maatschets op blz. 26.

GEREEDSCHAPPEN UIT GEREEDSCHAPKISTJES:

Gereedschappen uit gereedschapskistje 8.0110 ZX (motor):

A1 - Stempel voor het op zijn plaats brengen van de afdichtstrip van het achterste krukaslager.

BZ - Montagereedschap voor het monteren van de afdichtstrips van de achterste krukaslagerkap.

CZ - 1 set montageplaatjes.

D1 - Kaliber, dikte 0,5 mm, voor het afsnijden van de afdichtstrips.

E - Gereedschap voor controle van het krukas-koppel.

GY - Bevestiging van klokmicrometer, bestaande uit G1 klokmicrometersteun en G2 nippel.

H - Klokmicrometersteun.

N - Gebruik 2 bouten (zwartgemaakt) en 2 ringen van de cilinderkopbouten voor het vastzetten van de cilinderbussen in het cilinderblok.

AA - Blokkeergereedschap voor het vliegwiel.

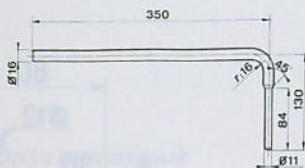
Roto-
Diesel

Bosch

XD 88-90
XDP 88-90

1

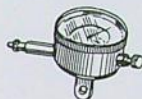
0.0149



8.0117 ZU



EZ



F



G



H



J



L



4



P



P1ZA

P1Z



P1ZB



D



AJ



A1



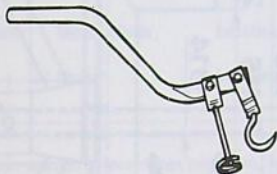
8.0504

A2



5

8.0105 Y



8.0149



8.0114



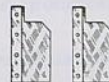
8.0110 ZX



A1



BZ



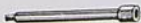
CZ



D1



E



G1

GY



G2



H



0 11/150

N



AA

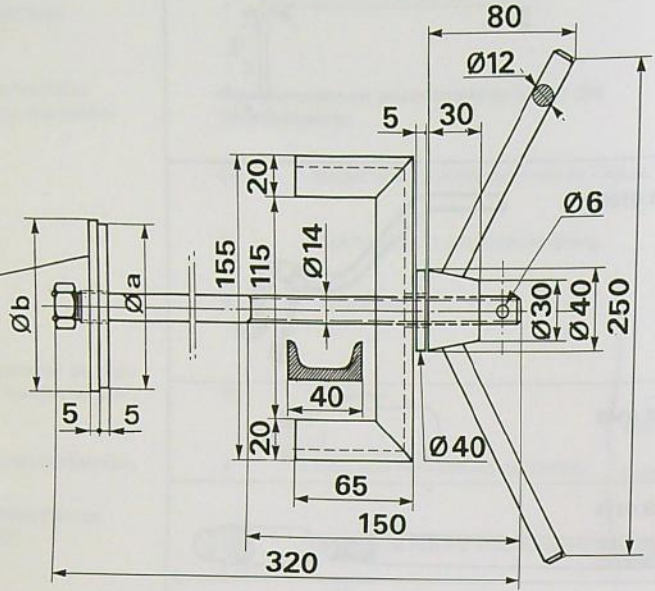
1

XD 88-90
XDP 88-90

0.0101

XD - XDP 88 } $\varnothing a - 87,5$
 } $\varnothing b - 92$

XD - XDP 90 } $\varnothing a - 89,5$
 } $\varnothing b - 94,5$



XD 88-90
XDP 88-90

COMPRESSIE-EINDDRUKKEN CONTROLEREN

1

TE GEBRUIKEN GEREEDSCHAP

Compressiemeter Moto Meter, bestelnummer 15 MG 0216
 of Muller bestelnummer 15 MG 0215

Gereedschappen worden geleverd met leidingen, welke in de draadgaten van de voorgloeibougies kunnen worden aangesloten.
 Zie de brochure Gereedschappen en Uitrusting van de Werkplaats, ref. 2396 NL.

WERKWIJZE

Bring de motor op bedrijfstemperatuur (zelfdenkende ventilateur schakelt juist in of, indien geen zelfdenkende ventilateur is gemonteerd, als het bovenste gedeelte van de radiator warm wordt).

Verwijder de voorgloeibougies.

Maak de stroomdraden van de elektrostopklep op de brandstofpomp los.

Controleer het toerental waarmee de startmotor de krukas ronddraait; het toerental moet gelijk zijn aan of hoger zijn dan 200/min.

Meet de compressie-einddrukken in de volgorde 1, 2, 3, 4.

Minimale waarde **18 bar**.

Maximaal toelaatbaar verschil tussen de cilinders: **5 bar**.

Indien de compressie-einddrukken te laag zijn moet het volgende worden gecontroleerd, voordat de motor wordt gereviseerd:

- Klepspelings,
- Staat van het luchtfilter,
- Starttoerental.

Algemene voorschriften:

- Gebruik het voorgeschreven gereedschap.
- Gebruik een geijkte momentsleutel.
- Indien bouten/tapeinden worden vervangen, moet op de staalklasse worden gelet.

*** Na het reviseren van de motor of het uitbouwen-inbouwen van de cilinderkop:**

- Volg de voorgeschreven methode voor het natrekken van de cilinderkopbouten strikt op. Het tuimelaarmechanisme moet beslist worden verwijderd.
- **Attentie!** Bij motoren met geklemde verstuiverhouders en cilinderkopbouten van de klasse 8.8 moeten de cilinderkopbouten na 1500 tot 2500 km worden nagetrokken.
- Voor een gereviseerde motor gelden dezelfde inrijvoorschriften als voor een nieuwe motor.

*** Uit te voeren controles na een reparatie aan het koelsysteem:**

- Werking van de thermostaat, openingstemperatuur.
- Oliedrukschakelaar controleren, in- en uitschakeltemperaturen van de zelfdenkende ventilateur.
- Luchtspleet van de zelfdenkende ventilateur op 3 punten afstellen op 0,30 mm.
- Staat van de radiator (ketelsteen/lekkage).
- Vloeistofpomp controleren. Controleer of het schoepenwiel in goede staat verkeert.
- Controleer of het koelsysteem bij het vullen en tijdens de werking goed wordt ontluicht, controleer of het gaatje bij de aansluiting van de ontluchtslang op de vloeistofpomp niet is verstopt.
- Werking van de kachelradiator, werking van de kachelkraan.
- Over-/onderdruk van de radiator conform de voorschriften.
- Staat van de slangen, afwezigheid van lekkages.

1

MOTOR UITBOUWEN – INBOUWEN

XD 88-90
XDP 88-90

Motor uitbouwen: Zie het Werkplaatshandboek van de betreffende wagen: 404, 504, J7 of J9.

Motor inbouwen: Algemeen voor alle wagentypen.

- Smeer de spiebanen van de prise-as van de versnellingsbak in met Molykote 321 (onderdeelnr. 9728.62).

Spanning van de aandrijfriemen: Gebruik Krikkit gereedschap, onderdeelnr. 9797.09, spanning in kg/brin.

Aandrijfriem	Nieuw	Gebruikt
Ventilateur, vloeistofpomp	40 tot 50 kg	15 tot 20 kg
Wisselstroomdynamo	40 tot 50 kg	15 tot 20 kg
Vacuümpomp	20 tot 30 kg	10 tot 15 kg

Koelsysteem:

- Bevestig eerst de radiator aan de onderzijde om voorspanningen te voorkomen.
- Gebruik Peugeot koelvloeistof of Peugeot concentraat, dat met water moet worden verdund.
- Inhoud koelsysteem: 404/504: 10 l
J7/J9: 10,7 l.
- Vul het koelsysteem langzaam bij via de expansietank; de kachelkraan moet hierbij openstaan.
- Laat de motor draaien tot de zelfdenkende ventilateur inschakelt of de thermostaat opent; dit kan worden vastgesteld doordat de bovenzijde van de radiator warm wordt.
- Controleer of het vloeistofpeil tot aan de max.-merkstreef in de ontluichtank reikt, breng de dop aan.

Brandstofsysteem ontluichten:

Nadat het brandstoffilterelement is vervangen,

- Draai de ontluichtbout los.
- **Purflux filter:** op het filterhuis achter de aansluiting naar de brandstofpomp.
- **Roto-Diesel filter:** op de banjobout van de aansluiting naar de brandstofpomp.

XD 88-90
XDP 88-90

MOTOR UITBOUWEN – INBOUWEN

1

Bedien de handpomp tot brandstof zonder luchtballen uit de boring stroomt, zet de ontluichtbout weer vast en bedien de handpomp tot een weerstand wordt gevoeld.

Draai de 4 wartelbouten van de verstuiverleidingen bij de verstuivers los, tot de brandstof uit de leidingen stroomt en zet de leidingen weer vast.

Gloei voor en start de motor.

Stationair toerental afstellen: (bij warme motor) met gereedschap nr. 15 MG 0204 en de Souriau tester.

- Bij de J7/J9: **700 tot 750/min.**
- Bij de 504 E20 - M20 - U/V20: **750 tot 800/min.**

Stel het stationair toerental af met de hefboom tegen de aanslag voor stationair draaien en controleer het verhoogd stationair toerental.

Motor vervangen door een nieuwe of een standaard ruilmotor:

- De cilinderkopbouten behoeven niet ter plaatse te worden nagetrokken, noch na **1500 tot 2500 km** bij motoren met geschroefde verstuivers.
- Bij motoren met geklemde verstuiverhouders en cilinderkopbouten van de klasse **8.8** moeten de cilinderkopbouten na **1500 tot 2500 km** met **7 daN.m** worden nagetrokken.
Houd u strikt aan de voorgeschreven methode.

Smering en onderhoud:

- Gebruik Esso Essolube XD 3 15 W 40 (15 W 30 voor landen met temperaturen onder -10°C) of Shell super Diesel 15 W 30.
(API normen: CD of MIL/L: 2104 C en 46152).
- Nadat de motor is vervangen of gereviseerd, moet de motorolie tussen 1500 en 2500 km worden ververs, daarna bij 5 000 km en vervolgens elke 5 000 km. Bij het verversen van de motorolie moet tevens het oliefilterelement worden vervangen.

1

MOTOR REVISEREN
DEMONTENEREN

XD 88-90
XDP 88-90

I

Verwijder de wisselstroomdynamo en zijn steun.

Bevestig de motor op de Desvil steun.

Blokkeer het vliegwiel m.b.v. gereedschap **8.0110 AA**; zet het gereedschap vast in het gat voor de bevestiging van het koppelingcarter aan brandstofpompzijde.

Draai de bevestigingsbout van de krukaspoelie los.

Verwijder de ventilateur.

IV

Verwijder de cilinderkop door deze m.b.v. de hefboom **0.0149** te kantelen.

Verwijder de krukaspoelie en het distributiecarter.

Controleer de axiale speling van het tussentandwiel; deze moet 0,05 tot 0,35 mm bedragen. De drukkring mag geen sporen van slijtage vertonen.

I

Verwijder de hiernaast weergegeven onderdelen.

V

Breng de 2 bouten **8.0110 N** en de 2 ringen aan om de cilinderbussen vast te houden.

(Gebruik 2 ringen van cilinderkopbouten.)

III

Verwijder de hiernaast weergegeven onderdelen.

VI

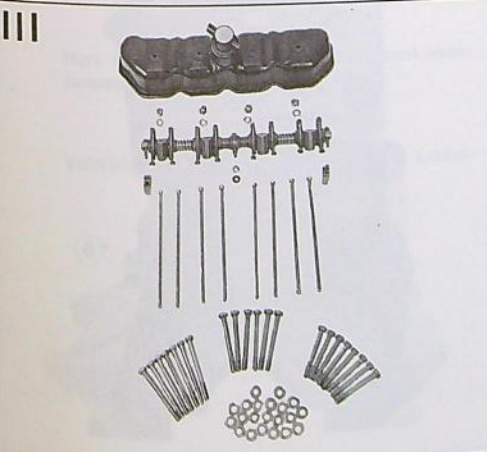
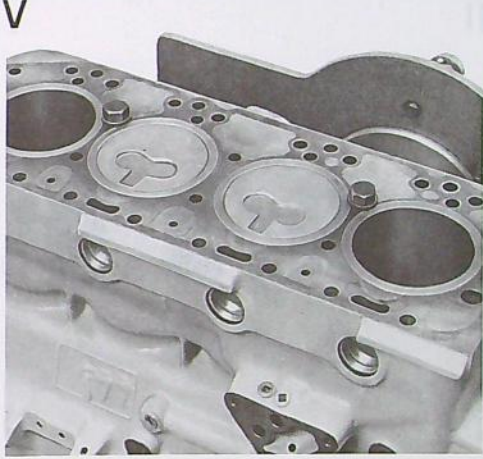
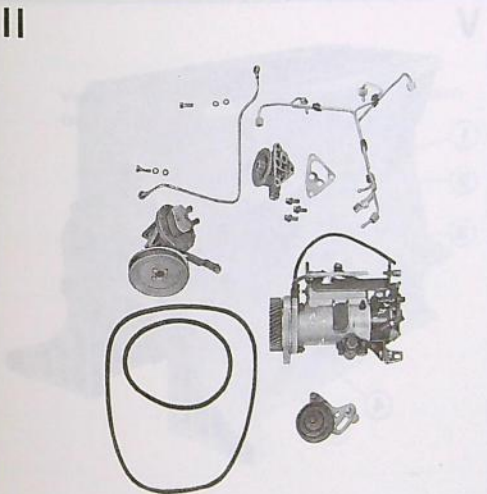
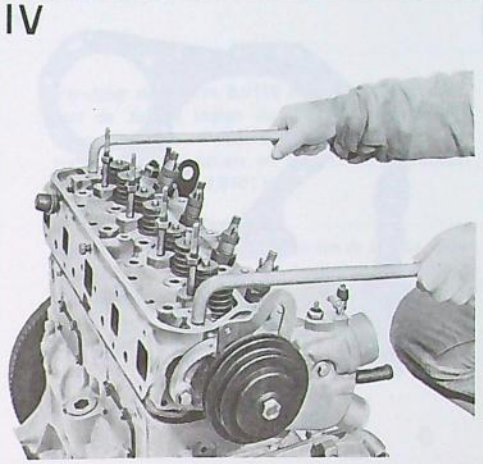
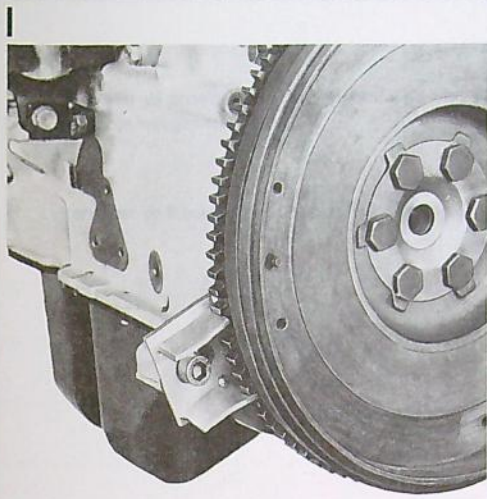
Verwijder de afsluitplaten van de inspectie-openingen en de stoters, merk hun montagestanden, draai de 2 kleine tapeinden los om de 2 middelste stoters te verwijderen.

Draai de motor, verwijder de carterpan.

Verwijder de contraoer, draai de puntbout los en verwijder de oliepompe.

XD 88-90
XDP 88-90

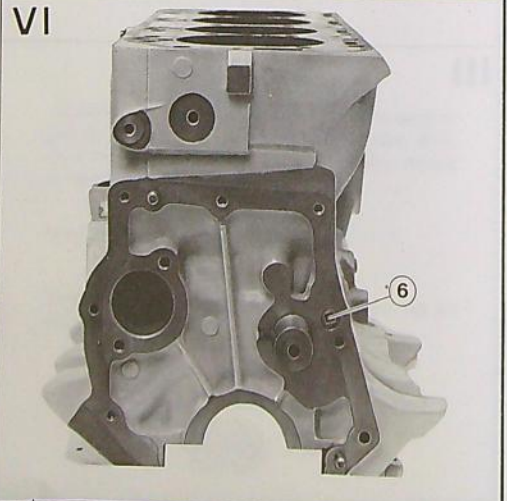
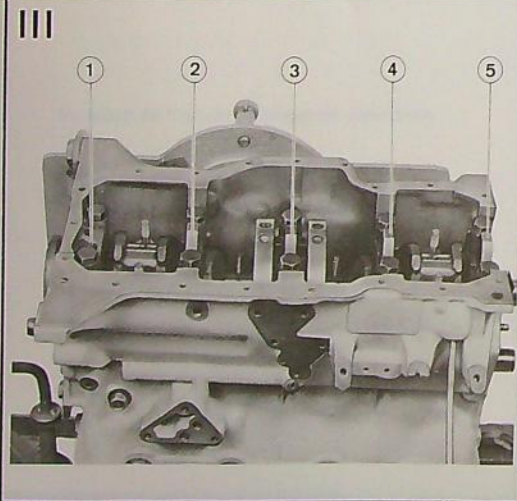
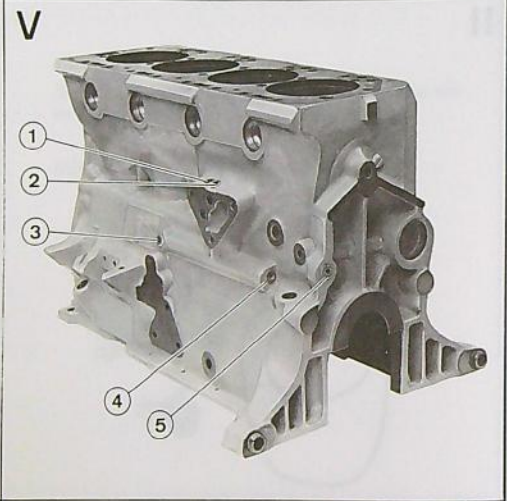
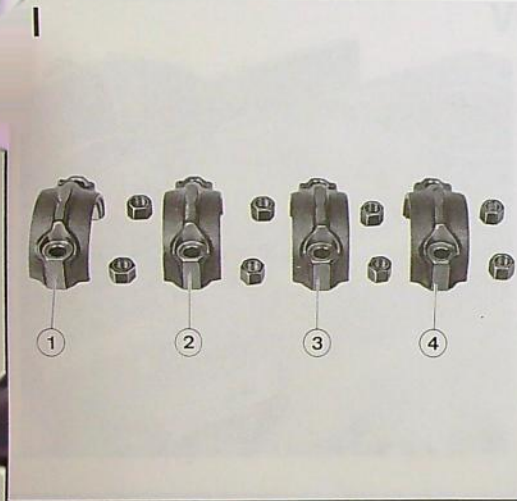
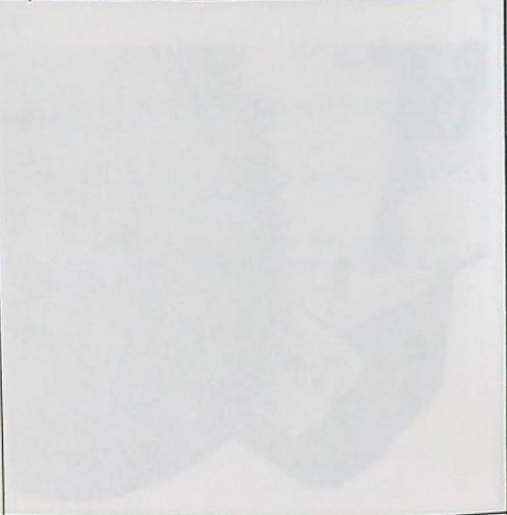
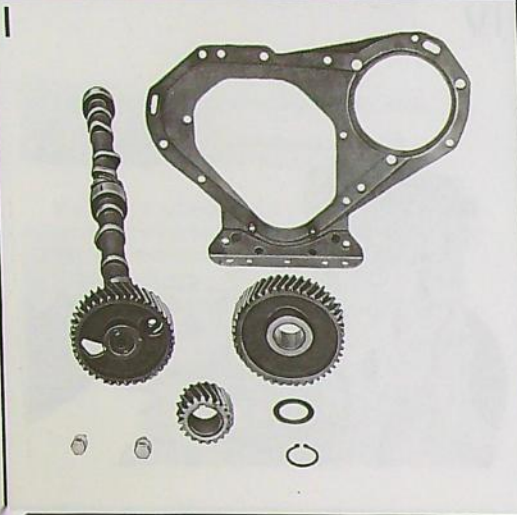
1



PEUGEOT

1

XD 88-90
XDP 88-90



XD 88-90
XDP 88-90

MOTOR REVISEREN
DEMONTAREN

1

I

Verwijder de onderdelen van de distributie, die hier-
naast zijn weergegeven.

Verwijder de 6 bouten, de borgplaat en het vliegwiel.

IV

Verwijder de bouten **8.0110 N** en de cilinderbussen
met de zuigers. Indien de cilinderbussen moeilijk
kunnen worden verwijderd, verwijder dan de drijf-
stangen met de zuigers en trek de cilinderbussen
m.b.v. gereedschap **0.0101** los.

Om de drijfstangen los te maken van de zuigers, moe-
ten de borgveren m.b.v. een borgverentang worden
verwijderd.

II

Verwijder de drijfstanglagerkappen, merk hun mon-
tagevolgorde en hun montagerichting.

V

Om het smeersysteem te reinigen, moeten de 5 plug-
gen **(1), (2), (3), (4), (5)** worden verwijderd.

III

Merk de hoofdlagerkappen indien geen merktekens
aanwezig zijn **(1 - 2 - 3 - 4 - 5)**.

Verwijder de hoofdlagerkappen evenals de krukas.

VI

Verwijder de plug **(6)**.

De 6 pluggen moeten worden gemonteerd met Fré-
nétañch, onderdeelnummer **9730.66**.

N.B. - *Nieuwe cilinderblokken worden geleverd met
pluggen evenals de as voor het tussentandwiel van de
distributie.*

1

PERSOONLIJKE AANTEKENINGEN

XD 88-90
XDP 88-90

Lined area for personal notes.

LENGEOL

XD 88-90
XDP 88-90**MOTOR REVISEREN**
MONTEREN**1****Vorbereidende werkzaamheden:**

- Gebruik schone en onbeschadigde onderdelen.
- Let op de paring, de montagerichting van de onderdelen die opnieuw worden gebruikt en bij het demonteren van merktekens werden voorzien.
- Let op de paring van nieuwe onderdelen, die door het Onderdelen Magazijn zijn geleverd.
- Vervang altijd de keerringen en de borgringen.
- Smeer alle wrijvingsvlakken bij het monteren met een goedgekeurde motorolie.

- Pakkingvlakken en pasvlakken reinigen:

Gebruik nooit een schuurmiddel of scherp gereedschap: de pakkingvlakken en de pasvlakken mogen geen enkele beschadiging zoals putten, krassen of bramen vertonen.

- Gebruik een oplosmiddel, **onderdeelnummer 9731.25**, en volg de gebruiksaanwijzing strikt op.
- Bevestig de motor op een Desvil steun.

1

MOTOR REVISEREN MONTEREN

XD 88-90 XDP 88-90

I

Montage van een nieuwe afdichtstrip in het hoofdlager en de hoofdlagerkap van lager nr.1.

De afdichtstrip wordt door het Onderdelen Magazijn voorgevormd geleverd; als dit niet het geval is, moet de dikte van de afdichtstrip m.b.v. een lichte hamer op ongeveer 4,5 mm worden gebracht (breedte van de bodem van de groef). Breng de afdichtstrip op zijn plaats, plaats montagestempel 8.0110 A op de afdichtstrip en tik het geheel met een hamer aan.

IV

Breng de nieuwe rubber afdichtstrips in hoofd-
lagerkap nr. 1 aan.

Bevestig de hoofdlagerkap nr. 1 in gereedschap 8.0110 BZ, voorzien van de montageplaatjes 8.0110 CZ.

Smeer de montageplaatjes met olie in.

II

Vorm van de gemonteerde afdichtstrip:

- Afbeelding (A): Goed
- Afbeelding (B): Onjuist.

Snijd de afdichtstrip langs het pakkingvlak af; de afdichtstrip mag er beslist niet bovenuit steken.

V

Breng een druppel afdichtkit, Loctite Frénétanch, (onderdeelnummer 9730.66), aan weers-
zijden aan op de contactvlakken van hoofd-
lagerkap nr. 1, tussen de groef van de afdichtstrip en het gat voor de centreerpen.

Breng een klein beetje afdichtkit bij (A) en (B) aan.

De contactvlakken van het hoofdlager en de hoofd-
lagerkap moeten schoon en ontvet zijn.

III

Montage van het draaiend gedeelte:

Breng de lagerschalen met een oliegroef in het cilinderblok aan.

Monteer de gladde lagerschalen in de hoofd-
lagerkappen.

Reinig de olieboringen voor de smering van de krukas, breng de krukas in het cilinderblok aan.

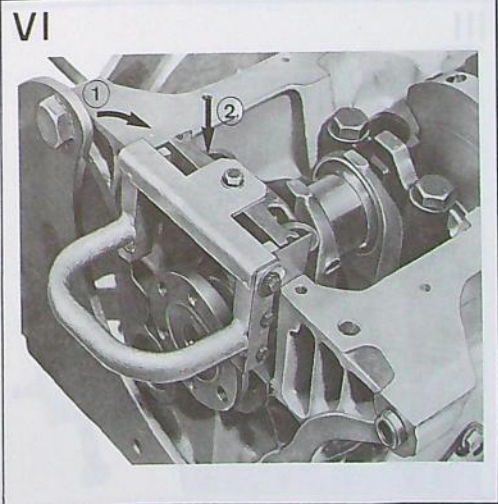
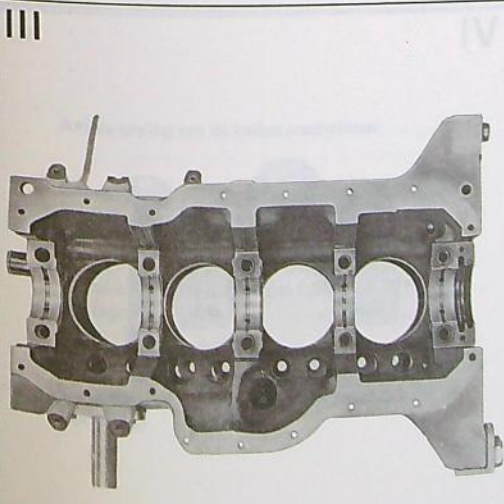
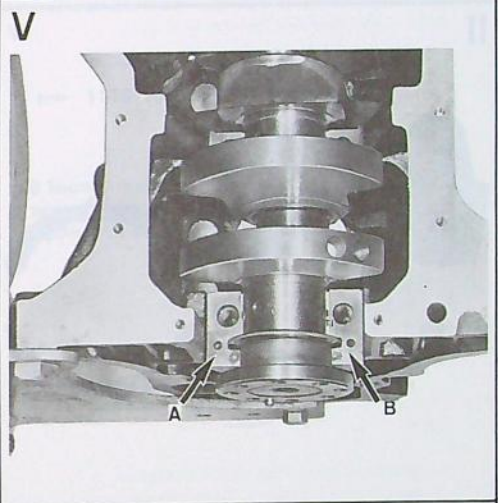
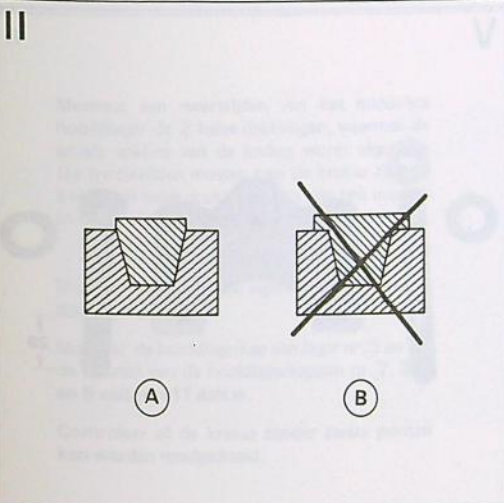
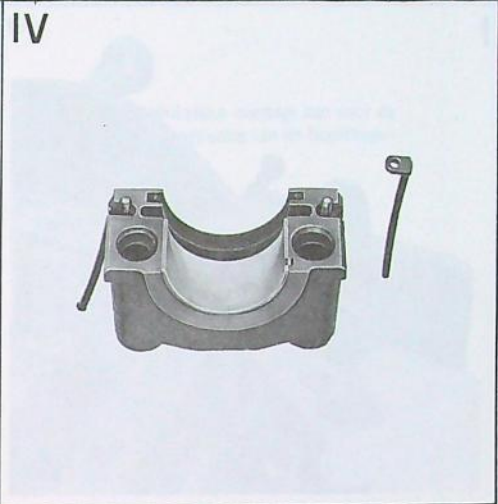
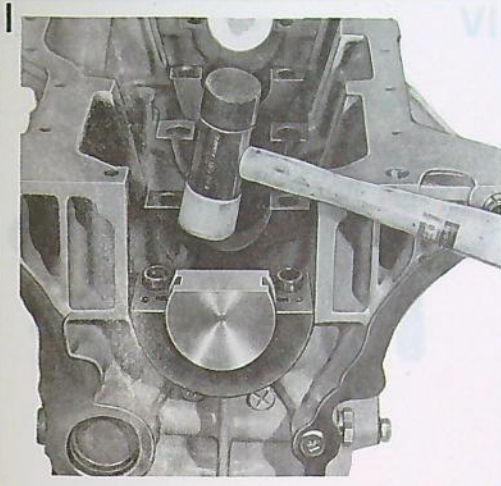
Monteer de hoofd-
lagerkappen nr. 2, 4 en 5.

VI

Breng de hoofd-
lagerkap nr. 1 volgens de pijl (1) en volgens (2) op zijn plaats.

XD 88-90
XDP 88-90

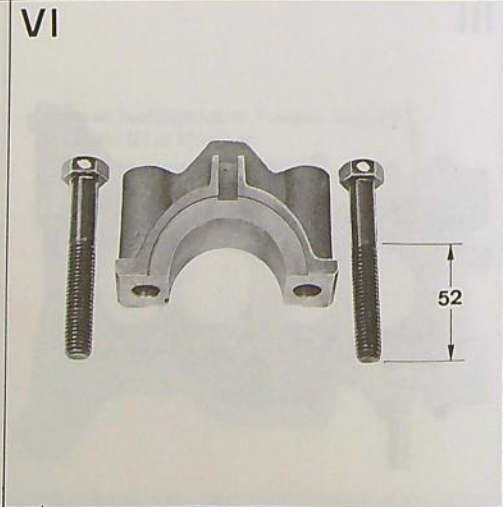
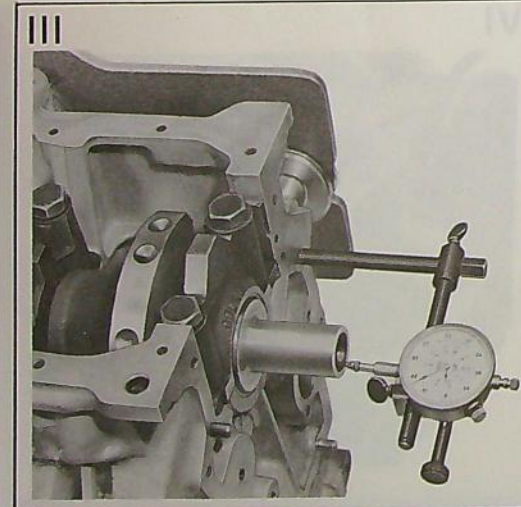
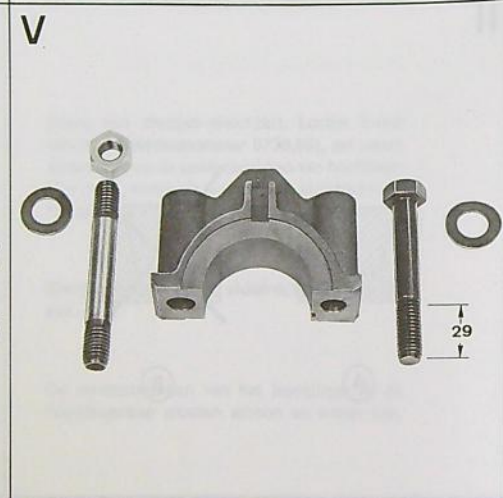
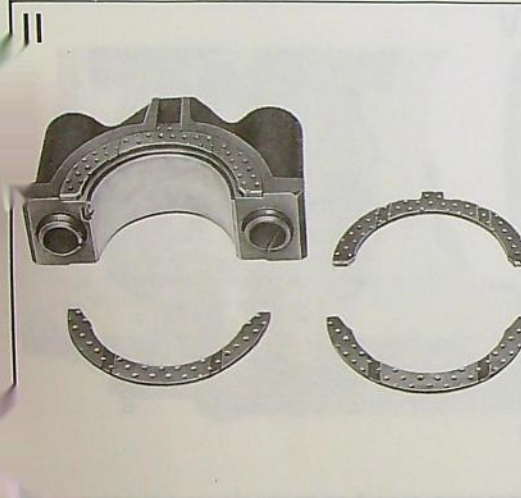
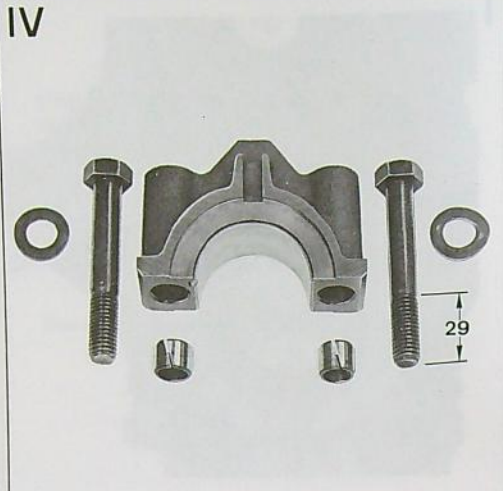
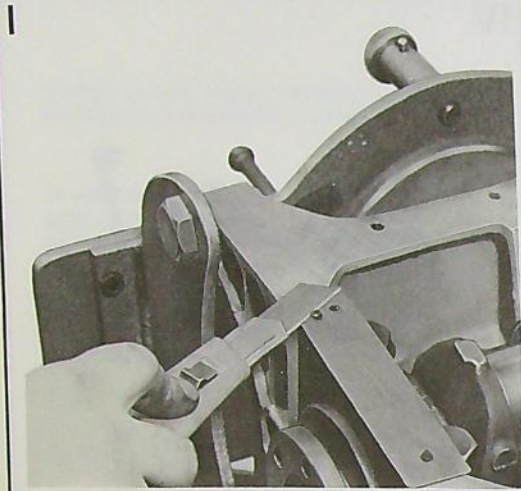
1



PEUGEOT

1

XD 88-90
XDP 88-90



XD 88-90
XDP 88-90

MOTOR REVISEREN

MONTEREN

1

I

Zet de 2 bevestigingsbouten van hoofdlagerkap nr. 1 met **11 daN.m** vast.

Snijd de rubber afdichtstrips af. Gebruik hierbij kaliber **8.0110 D**, dat een dikte heeft van **0,5 mm**.

IV

Houd de oorspronkelijke montage aan voor de bevestiging en de centering van de hoofdlagerkappen.

→ **10/80**.

10 bouten, draadlengte **29 mm**, met ringen, **2** centrebussen voor de hoofdlagerkappen nr. **1** en **3**.

II

Monteer aan weerszijden van het middelste hoofdlager de 2 halve drukringen, waarmee de axiale speling van de krukas wordt afgesteld. De frictiezijden moeten naar de krukas zijn gekeerd, de halve drukringen met een nok moeten in de hoofdlagerkap worden gemonteerd.

Monteer de halve drukringen met de standaarddikte van **2,3 mm**.

Monteer de hoofdlagerkap van lager nr. 3 en zet de bouten van de hoofdlagerkappen nr. 2, 3, 4 en 5 vast met **11 daN.m**.

Controleer of de krukas zonder zware punten kan worden rondgedraaid.

V

→ **11/80** → **5/81**.

8 bouten, draadlengte **29 mm**, met ringen, **1** tapeind met moer en ring voor de hoofdlagerkappen nr. **1** en **3**.

III

Axiale speling van de krukas controleren:

Gebruik klokmicrometer **8.0110 GY** met de gereedschappen **8.0504 A1** en **A2** uit gereedschappkastje **8.0117**.

De axiale krukasspeling moet **0,08 tot 0,29 mm** bedragen.

Monteer zonodig halve drukringen met een dikte van **2,5 mm** aan één zijde van het middelste hoofdlager of aan weerszijden van het middelste hoofdlager.

VI

→ **6/81**

als variant, **6** bouten, draadlengte **29 mm**, zonder ringen en **2** bouten, draadlengte **52 mm**, voor elk van de hoofdlagerkappen nr. **1** en **3**, zonder ringen of **10** bouten, draadlengte **52 mm**, zonder ringen.

1

MOTOR REVISEREN
MONTEREN

XD 88-90
XDP 88-90

I

Draai de motor om, de steunvlakken van het cilinderblok en de cilinders moeten perfect zijn gereinigd.

Monteer de nieuwe cilinderbussen zonder voetpakking.

Controleer met een klokmicrometer en de steun **8.0110 H** op 4 plaatsen de uitsteekhoogte van elke cilinderbus t.o.v. het cilinderkoppasvlak. Het verschil tussen 2 metingen mag per cilinderbus nooit meer dan **0,02 mm** bedragen.

De uitsteekhoogte van de cilinderbussen t.o.v. het cilinderkoppasvlak moet **0,04 tot 0,08 mm** bedragen (getolereerd 0,02 tot 0,10 mm).

De uitsteekhoogte van de cilinderbussen is door de constructie bepaald en kan niet worden afgesteld.

Plaats de 4 cilinderbussen in het cilinderblok, zodat:

- De uitsteekhoogte van de cilinderbussen, gerekend vanaf cilinder nr. 1 naar cilinder nr. 4 neemt progressief toe of af.
- Het hoogteverschil tussen 2 naast elkaar gemonteerde cilinderbussen mag niet meer dan **0,04 mm** bedragen.

Monteer de voetpakkingen.

Monteer de cilinderbussen, breng de 2 bouten **8.0110 N** met hun ringen aan.

II

Het paringsmerkteken van de cilinderbussen moet naar de brandstofpompzijde worden gedraaid.

Controleer het paringsmerkteken van de zuigers - cilinderbussen, klasse A of B, en 1 streep of 2 strepen.

III

Monteer de drijfstangen aan de zuigers, het klaverblaadje in de zuigerbodem en de paringsmerktekens drijfstang - drijfstanglagerkappen moeten zich aan dezelfde zijde bevinden.

IV

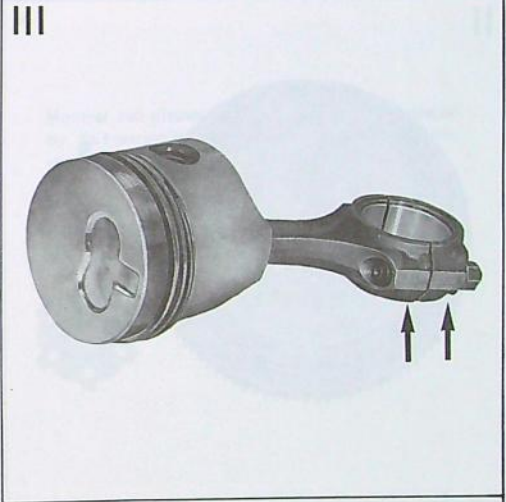
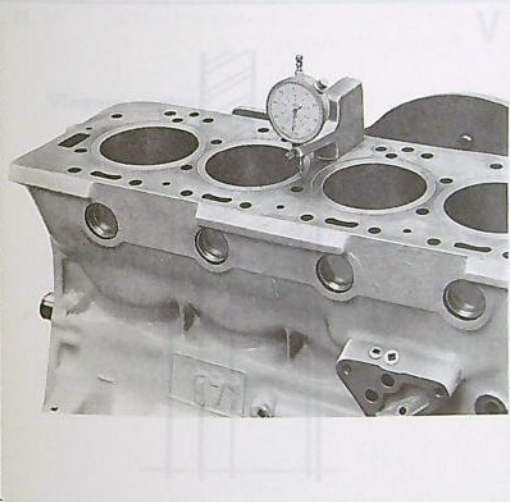
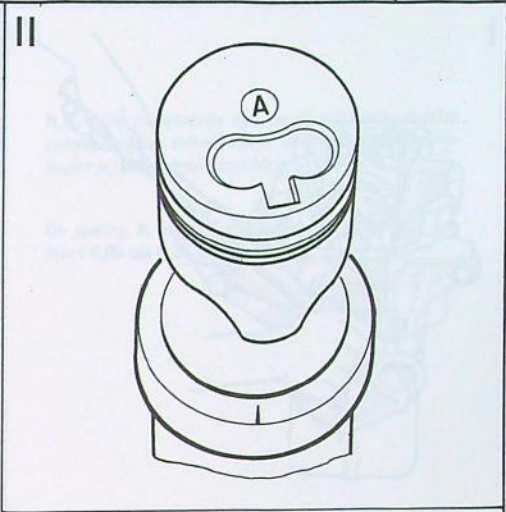
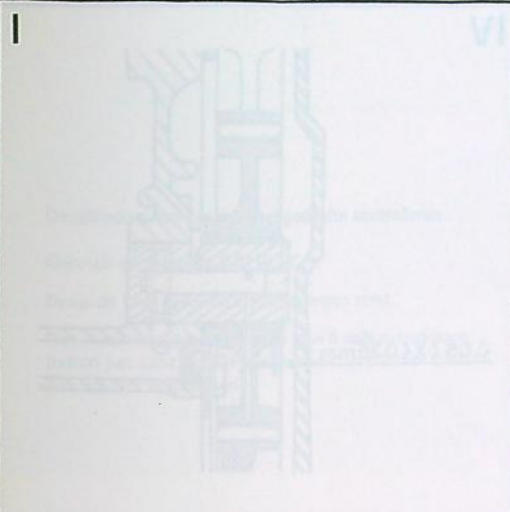
De bouten van de drijfstangen mogen niet worden gedemonteerd, 1 bout mag bij uitzondering worden vervangen.

Schuif de zuigers - drijfstangen in hun cilinderbussen, de klaverblaadjes moeten zich aan de brandstofpompzijde bevinden.

Zet de bevestigingsmoeren van de drijfstanglagerkappen vast met **5,7 daN.m.**

XD 88-90
XDP 88-90

1



VI

Contrôle des cylindres :

Mesurer le diamètre des cylindres.

Le cylindre doit être mesuré à l'extrémité de la course.

Les cylindres doivent être mesurés sur trois directions.

Les cylindres doivent être mesurés sur deux points de la course.

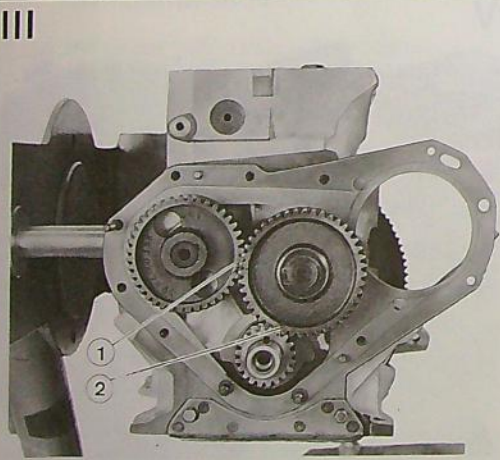
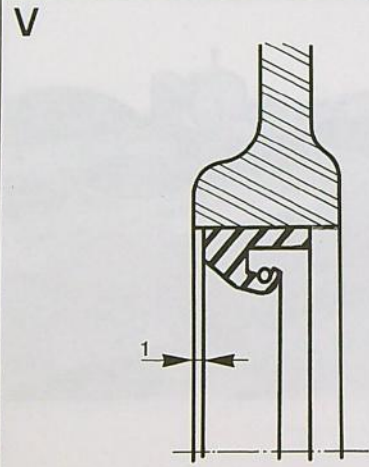
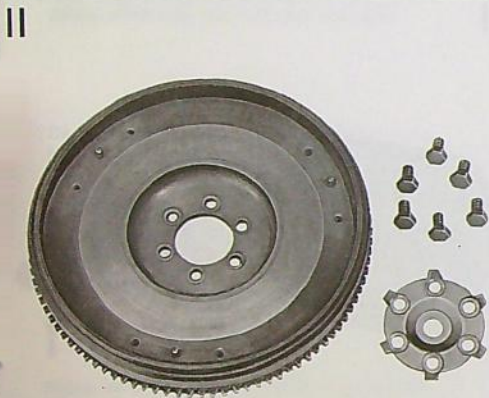
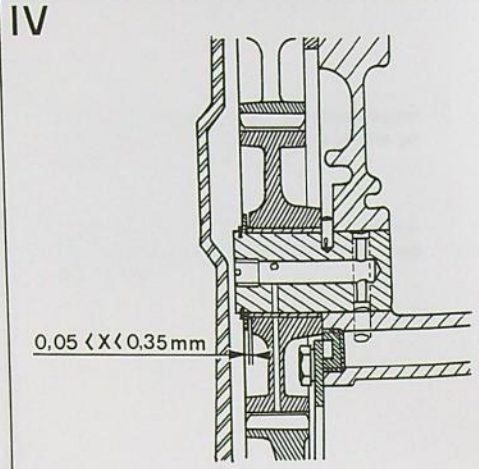
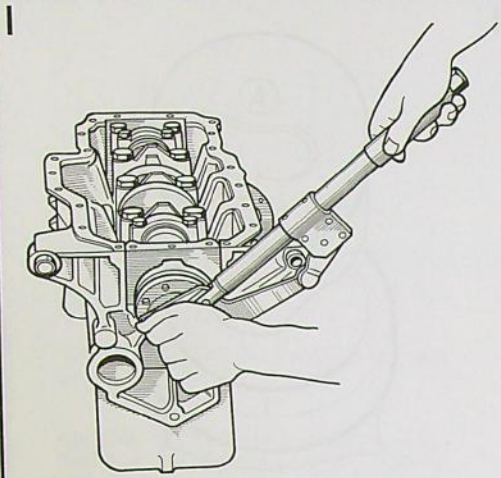
Les cylindres doivent être mesurés à l'extrémité de la course.

Les cylindres doivent être mesurés à l'extrémité de la course.



1

XD 88-90
XDP 88-90



XD 88-90
XDP 88-90

MOTOR REVISEREN
MONTEREN

1

<p>I</p> <p>Draaikoppel van het draaiend gedeelte controleren</p> <p>Gebruik gereedschap 8.0110 EZ.</p> <p>Draai de krukas enkele omwentelingen rond.</p> <p>Het draaikoppel mag niet meer dan 6 daN.m bedragen; indien het aanzienlijk hoger is, moet de oorzaak hiervan worden opgespoord.</p>	<p>IV</p> <p><i>N.B.— De merktekens van de distributietandwielen corresponderen telkens nadat de krukas 22 omwentelingen is rondgedraaid met elkaar.</i></p> <p>De speling X tussen het tussentandwiel en zijn ring moet 0,05 tot 0,35 mm bedragen.</p>
<p>II</p> <p>Vliegwiel monteren:</p> <p>Monteer het vliegwiel, voorzien van een borgplaat en zet de bouten vast:</p> <ul style="list-style-type: none"> — Motor 88: \varnothing 10 mm = 6,7 daN.m, — Motor 90, \varnothing 11 mm = 7,7 daN.m <p>Monteer de koppelingplaat en de drukgroep.</p>	<p>V</p> <p>Monteer een nieuwe lipkeerring in het distributiecarter, de keerring moet maximaal 1 mm onder het pasvlak liggen.</p> <p>Monteer het distributiecarter, voorzien van een nieuwe papieren pakking.</p>
<p>III</p> <p>Distributie monteren:</p> <ul style="list-style-type: none"> — Monteer de papieren pakking, — de tussenplaat van de distributie, — het nokkenastandwiel, zet zijn flens vast, — het tandwiel met spiebanen op het uiteinde van de krukas, — het tussentandwiel, de afstelmerktekens (1),(2) moeten met elkaar corresponderen, de ring en de borgveer. 	<p>VI</p> <p>Oliepomp monteren:</p> <p>Breng de oliepompe in zijn huis aan.</p> <p>Breng het gat voor het in de juiste stand brengen van de oliepompe in lijn met het draadgat voor de puntbout, monteer de puntbout, een nieuwe pakking en de borgmoer.</p>

1

MOTOR REVISEREN
MONTEREN

XD 88-90
XDP 88-90

I

Trek de afsluitdop van de aandrijfas voor de olie-pomp zonder stelling, aan met **1 daN.m.** Gebruik voor het aantrekken een hoge **19 mm** moer (b.v. een vlakgeslepen wielmoer).

Meet de ruimte tussen de contactvlakken van de afsluitdop en het cilinderblok.

II

Verwijder de afsluitdop en monteer een ring, die **0,1 mm** dikker is dan de gemeten speling. Deze waarde bepaalt de axiale speling van de aandrijfas van de olie-pomp.

— De stelringen zijn in de volgende dikten verkrijgbaar: **0,1, 0,2, 0,5 en 1 mm.**

Monteer de afsluitdop en zet deze vast met **9 daN.m.**

Monteer de carterpan, voorzien van een nieuwe pakking.

Monteer de oliefiltersteun.

III

Trillingdemper monteren:

1e uitvoering: bevestiging m.b.v. een moer: aantrek-koppel **21 daN.m.**

2e uitvoering: bevestiging m.b.v. een-bout.

Ontvet zorgvuldig het draadgat in het uiteinde van de krukas, de bevestigingsbout, de drukring en de draagvlakken.

Breng de poelie op zijn plaats, breng enkele druppels Frénétanch, onderdeelnummer **9730.66**, in het draadgat in de krukas aan.

Zet de bout vast met **5,5 daN.m.**

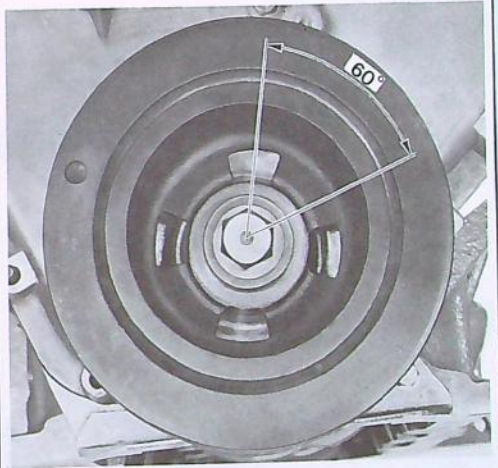
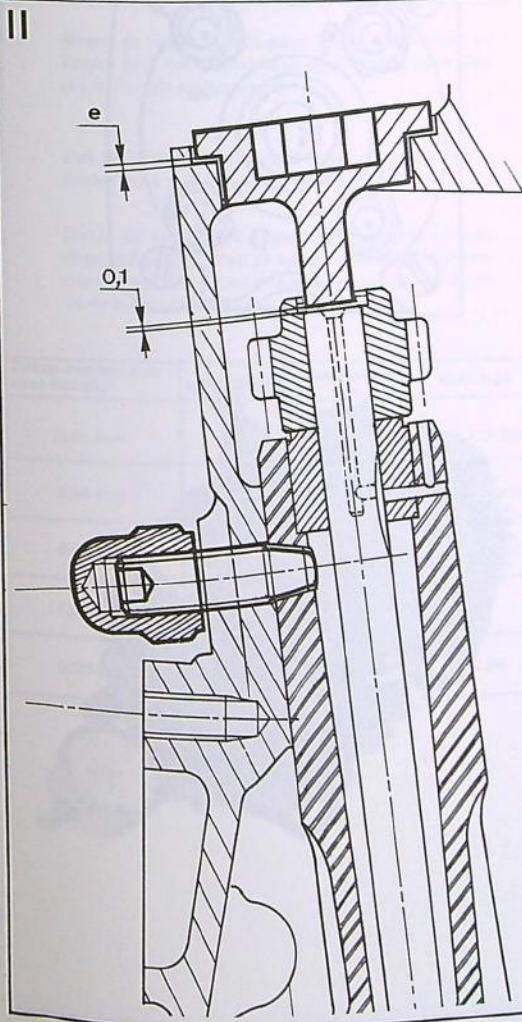
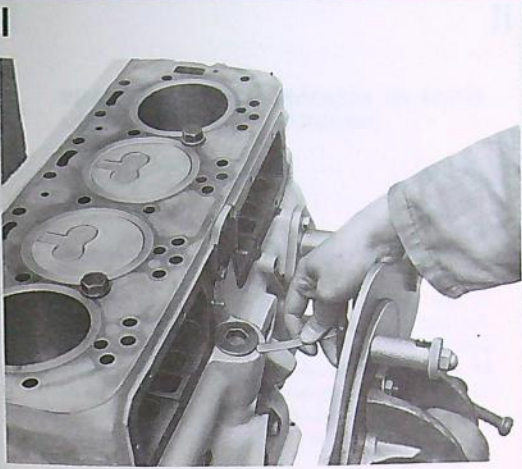
Breng een merkteken op één vlak van de boutkop aan.

Draai de bout onder een hoek van **60°** verder aan, dit komt onvereen met één vlak van de boutkop.

N.B.— *Blokkeer tijdens het verrichten van deze werkzaamheden het vliegwiel m.b.v. gereedschap 8.0110 AA.*

XD 88-90
XDP 88-90

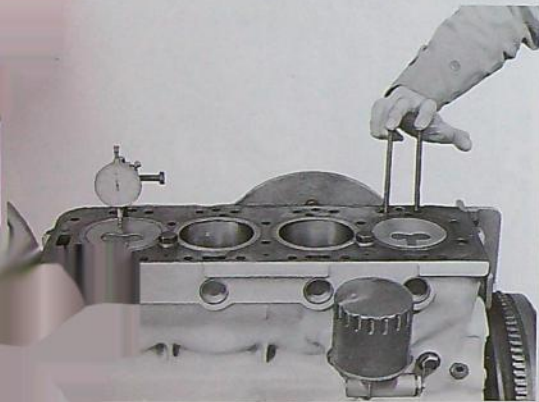
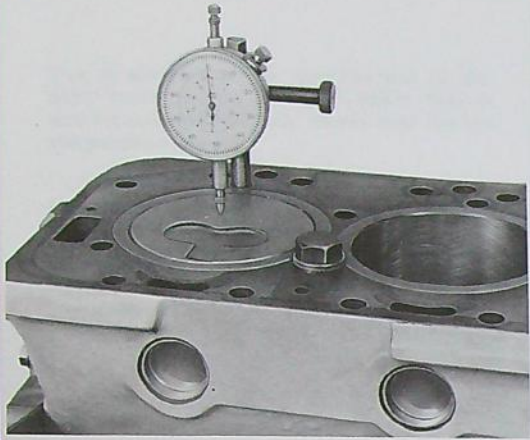
1



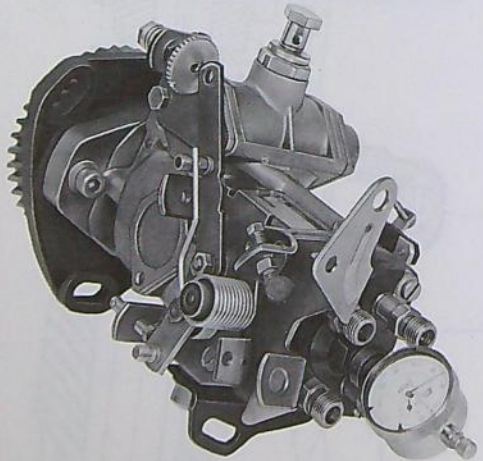
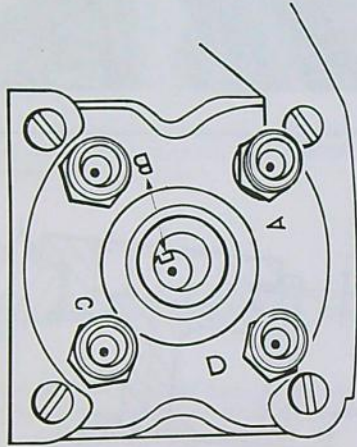
PEUGEOT

1

XD 88-90
XDP 88-90



II



XD 88-90
XDP 88-90

MOTOR REVISEREN
MONTEREN

1

BRANDSTOFFPOMP AANBRENGEN EN AFSTELLEN, CILINDERKOP UITGEBOUWD.

Vorbereidende werkzaamheden aan de motor:

Gebruik een lange KSL cilinderkopbout, zaag de boutkop af, slijp het uiteinde zo af, dat 2 platte vlakken ontstaan waarmee de bout kan worden gedraaid. Draai deze bout, voorzien van de steun **8.0504 A2 (8.0117.2)** en de klokmicrometer **8.1504** in het cilinderblok. Laat de tastpen van de klokmicrometer op de zuiger van cilinder **nr. 4** rusten.

Breng de stoters op hun plaats, zet de nokken voor cilinder **nr.1** van de nokkenas op tuimelen; controleer dit m.b.v. de stoterstangen.

Zet de klokmicrometer op **0** terwijl de zuiger van cilinder **nr. 4** zich in het BDP bevindt.

Draai de krukas 1/4 omwenteling tegen de normale draairichting in, draai de krukas vervolgens in de normale draairichting tot de zuiger van cilinder **nr. 4** zich in de hieronder weergegeven stand bevindt:

Zuiger bevindt zich voor het BDP	α op vliegwiel	Brandstofpomptype	Motortype
0,61 mm	8°	Bosch CR 197	XD-XDP.90
4,34 mm	24°	Roto-Diesel DPA	XD.XDP.88
4,91 mm	25°	Roto-Diesel DPA	XD-XDP.90
Exportuitvoering voor Zuid-Afrika:			
5,08 mm	26°	Roto-Diesel DPA	XD.88

II

Vorbereidende werkzaamheden aan de brandstofpomp:

Neem tijdens de werkzaamheden aan de brandstofpomp de grootst mogelijke reinheid in acht. Op de pluñjers, de steun en de tastpen van de klokmicrometer mag zich absoluut geen vuil bevinden.

- De bevestigingsbouten van de brandstofpomp op de flens moeten zich in het midden van de sleufgaten bevinden.

Bosch EP/VA CR 197 brandstofpomp:

Reinig de hydraulische kop, verwijder de plug van de inspectie-opening, breng de groef van de brandstofpomplunjer tegenover de aansluiting van de verstuurleiding voor cilinder **nr. 4**, merkteken **B**.

Bevestig de klokmicrometer **8.0117 F** met verlengstuk **8.0117 P1Z**, bevestigd op de steun **8.0117 P** op de brandstofpomp.

IJK de klokmicrometer terwijl de brandstofpomplunjer zich in het onderste dode punt bevindt, met een voorspanning in de slag van 1 mm.

1

MOTOR REVISEREN
MONTEREN

XD 88-90
XDP 88-90

I

Plak met vet een pakking op de flens en monteer de brandstofpomp op de motor. Kantel de brandstofpomp iets naar buiten, zodat het tandwiel in aangrijping komt.

Kantel de brandstofpomp in de richting van vervroegen (naar de motor toe) tot de klokmicrometer aangeeft dat de brandstofpompplunjer **0,55 mm** naar boven is bewogen.

Zet de bevestigingen van de brandstofpomp in deze stand vast.

Afstelling controleren - Bosch brandstofpomp

Controleer of de klokmicrometer correct is geijkt terwijl de zuiger van cilinder nr. 4 van de motor in het bovenste dode punt staat. Draai de krukas 1/4 omwenteling tegen de normale draairichting in, draai de krukas in de normale draairichting tot de klokmicrometer aangeeft dat de brandstofpompplunjer **0,55 mm** naar boven is bewogen. In deze stand moet de klokmicrometer op de motor een waarde van **0,51 mm ± 0,03** voor BDP aanwijzen. Corrigeer de afstelling zonodig, verwijder vervolgens de klokmicrometers en breng de plug van de inspectieopening aan.

II

Roto-Diesel DPA brandstofpomp:

Verwijder het deksel van de inspectie-opening. Zet de groef in de rotor tegenover de boring voor de taststift.

Bevestig m.b.v. 2 bevestigingsbouten de haakse steun **8.0117 G** op de brandstofpomp. Breng de taststift **8.0117 H** op zijn plaats in de boring (**3**) en bevestig de klokmicrometer **8.0117 F** met de bout **8.0117 L** op de haakse steun.

Geef de klokmicrometer **3 mm** voorspanning.

Zoek het punt op waarbij de taststift maximaal is ingedrukt door de as van de brandstofpomp te draaien. Zet in deze stand de klokmicrometer op 0.

N.B. — Indien een zwaar punt wordt gevoeld, mag de pomp niet worden geforceerd. Verwijder de taststift en breng de groef in de juiste stand.

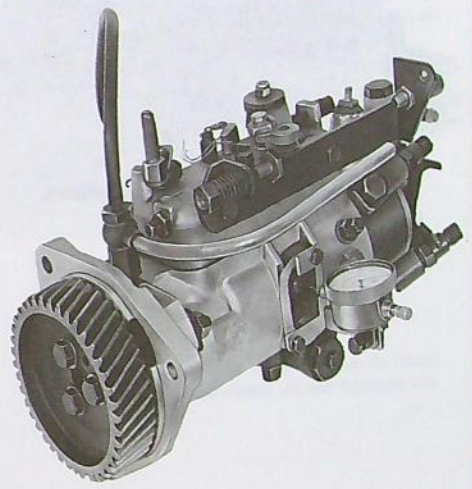
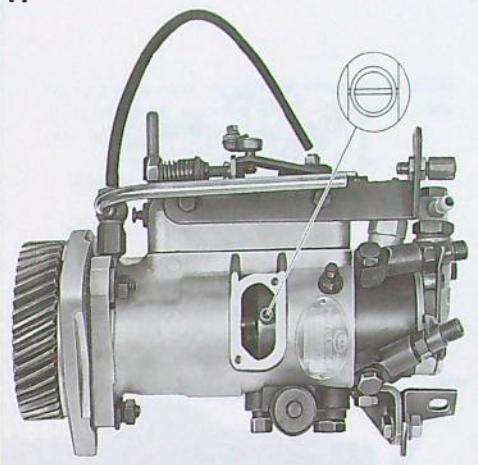
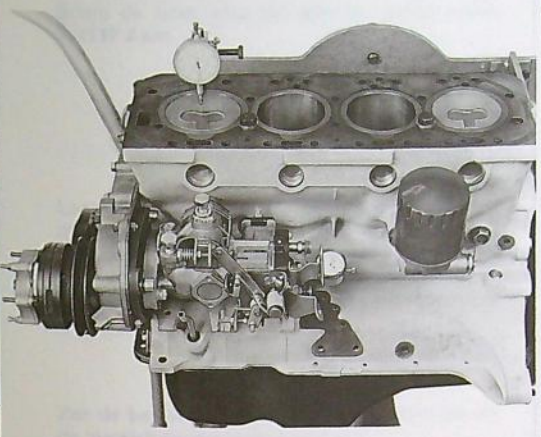
Breng de brandstofpomp naar de motor gekanteld en voorzien van een pakking, die met vet op de flens is geplakt, aan. Kantel de brandstofpomp tijdens het aanbrengen iets naar buiten.

Zet de bevestigingsbouten van de flens vast, kantel de brandstofpomp in de sleufgaten naar buiten (in de richting van 'verlaten').

Controleer of de stand van de krukas niet is gewijzigd.

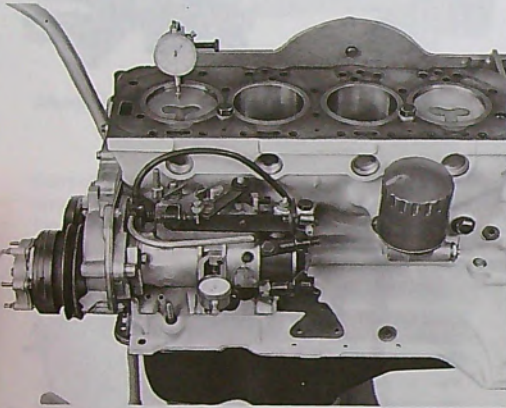
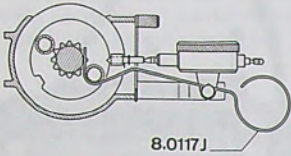
XD 88-90
XDP 88-90

1



1

XD 88-90
XDP 88-90



XD 88-90
XDP 88-90

MOTOR REVISEREN
MONTEREN

1

I
 Breng de haak voor het opheffen van de speling 8.0117 J aan.

Laat de brandstofpomp langzaam in de richting van de motor kantelen, richting 'vervroegen', tot de taststift van de klokmicrometer maximaal is ingedrukt. Blijf de brandstofpomp in de richting van de motor kantelen tot de taststift 0,01 tot 0,02 mm stijgt.

Zet de bevestigingen aan de voor- en achterzijde van de brandstofpomp in deze stand vast.

Verwijder de haak voor het opheffen van de speling 8.0117 J.

Afstelling van de Roto-Diesel brandstofpomp controleren.

Controleer de afstelling van de klokmicrometer terwijl de zuiger van cilinder nr. 4 van de motor zich in het BDP bevindt. Draai de krukas 1/4 omwenteling tegen de normale draairichting in, zoek het punt op waarbij de taststift van de klokmicrometer op de brandstofpomp zich 0,01 tot 0,02 mm na het diepste punt bevindt (breng de haak voor het opheffen van de speling tijdens het aflezen van de klokmicrometer aan).

II

In deze stand moet de klokmicrometer op de motor de onderstaande waarden, die de stand van de zuiger voor het BDP weergeven, aanwijzen:

- 4,34 mm ± 0,05 (88 motor).
- 4,91 mm ± 0,05 (90 motor).

Corrigeer de afstelling zonodig.

Verwijder de haak.

BELANGRIJK — De krukas mag niet voorbij bovenstaande standen worden gedraaid als de taststift zich nog op zijn plaats bevindt: kans op wijziging van de inwendige afstelling van de brandstofpomp.

Verwijder de klokmicrometers, breng de afsluitplaat van de inspectie-opening op de brandstofpomp aan.

Monteer de afsluitplaten van de inspectie-openingen met nieuwe pakkingen.

BELANGRIJK — Draai de motor niet op de Desvil steun, aangezien dan de stoters uit hun boringen vallen.

1

MOTOR REVISEREN
MONTEREN

XD 88-90
XDP 88-90

I

Variante: Monteer de brandstofpomp als laatste, nadat de cilinderkop is gemonteerd.

Deze werkzaamheden komen overeen met het inbouwen van de brandstofpomp bij ingebouwde motor.

Deze werkzaamheden zijn gelijk aan de werkzaamheden die eerder werden beschreven, met uitzondering van de voorbereidende werkzaamheden aan de motor.

II

Vorbereidende werkzaamheden aan de motor: De voorgeloeibougies zijn verwijderd.

Kantel de tuimelaar van de uitlaatklep van cilinder nr. 4 zonder de stelbout te draaien. Ga als volgt te werk:

Draai de krukas tot de **uitlaatklep** van cilinder nr. 1 juist begint te openen.

Druk de veren van de **uitlaatklep** van cilinder nr. 4 samen met gereedschap 8.0105 Y.

Verplaats de tuimelaar door deze in de richting van de steun bij de stoterstang te schuiven; hierbij dient het drukstuk omhoog te zijn gericht.

Draai de krukas zodat de kleppen van cilinder nr. 1 op tuimelen staan (de zuiger van cilinder nr. 4 bijna in het BDP van zijn compressieslag).

– Verwijder de klepspieën m.b.v. gereedschap 8.0105 Y, verwijder de bovenste veerschotel en de 2 klepveren van de uitlaatklep van cilinder nr. 4.

Controleer of de klep licht in de geleider heen en weer schuift, laat de klep vervolgens op de zuiger rusten.

III

Bevestig op het voorste tapeind voor de bevestiging van het kleppendecksel, dat zich loodrecht boven cilinder nr. 3 bevindt:

- de steun **G1** van gereedschap 8.0110 GY,
- de steunen **A1** en **A2** van gereedschap 8.0504 (8.0117.2).

Bevestig de klokmicrometer 8.1504, de taststift moet **vertikaal** op de klep rusten.

Stel de klokmicrometer op **0** af terwijl de zuiger van cilinder nr. 4 zich in het BDP bevindt.

Draai de krukas 1/4 omwenteling tegen de normale draairichting in, draai de krukas vervolgens in normale draairichting tot de zuiger van cilinder nr. 4 zich voor het BDP bevindt, afhankelijk van het gemonteerde brandstofpomptype en het motortype:

- **Bosch** brandstofpomp - 90 motor: **0,51 mm**
- **Roto-Diesel** brandstofpomp - 88 motor: **4,34 mm**
- **Roto-Diesel** brandstofpomp - 90 motor: **4,91 mm**.

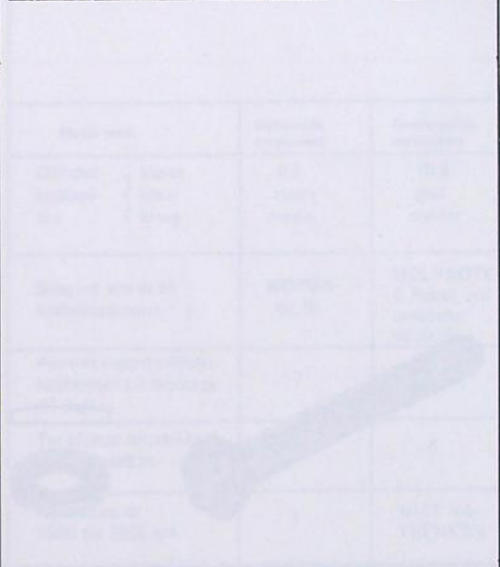
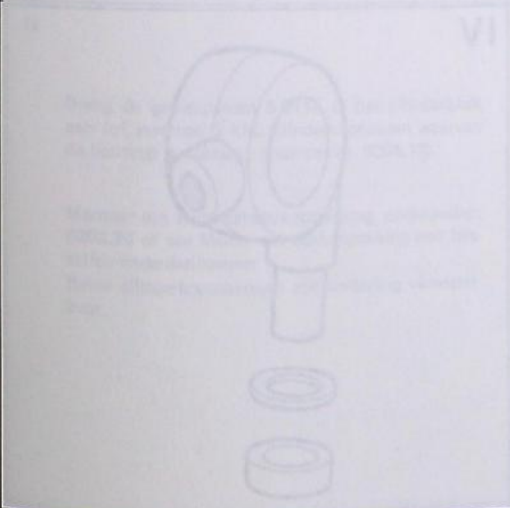
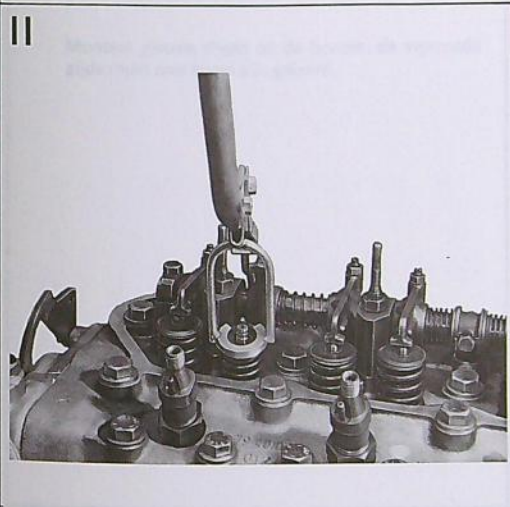
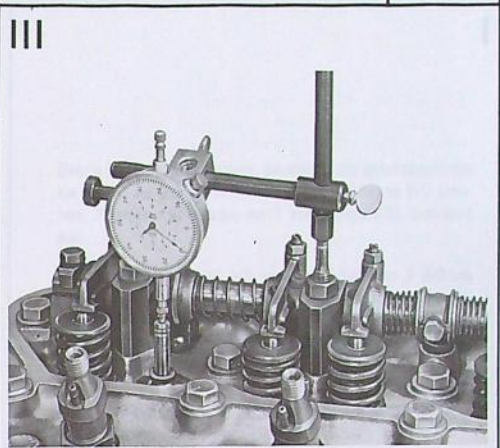
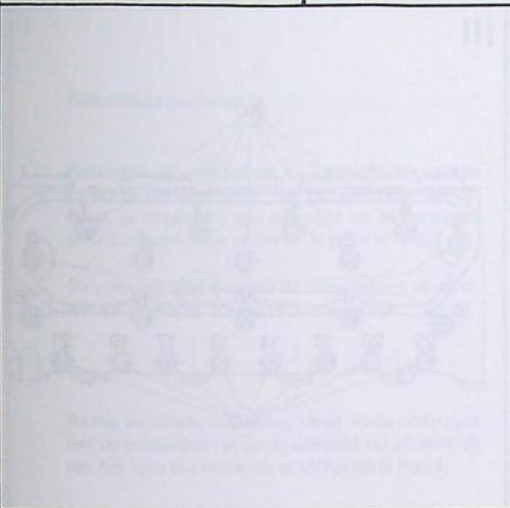
Breng de brandstofpomp op de motor in de afstelstand.

Controleer de afstelling op dezelfde wijze zoals eerder werd beschreven door de klokmicrometer op de motor af te lezen.

N.B. – Indien de krukas een volledige omwenteling wordt gedraaid, kan bij motor 90 de klepsteel niet uit de klepgeleider schuiven.

XD 88-90
XDP 88-90

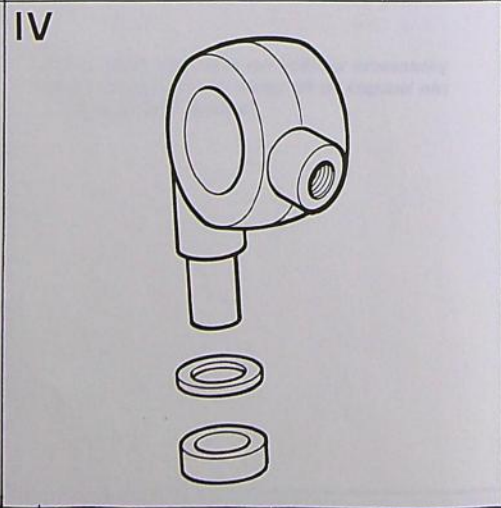
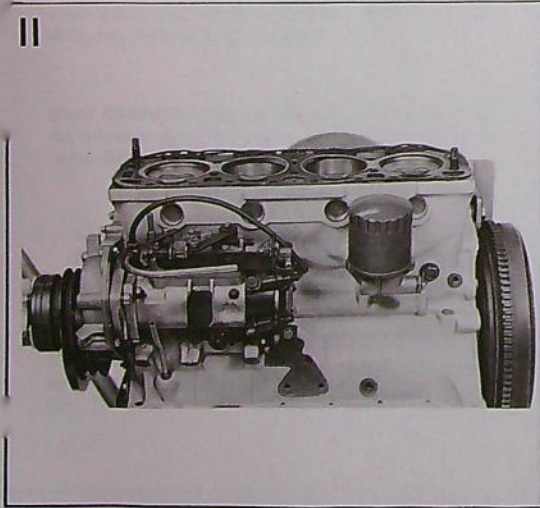
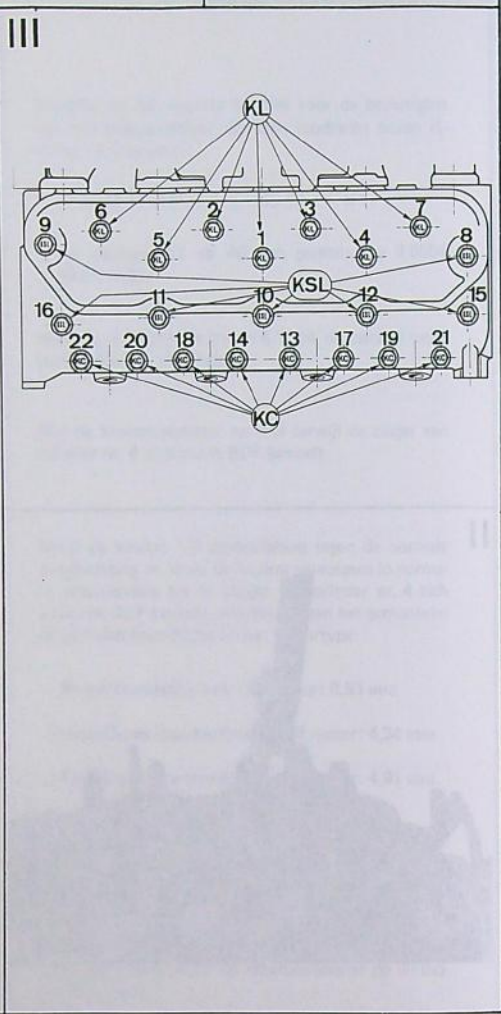
1



PEUGEOT

1

XD 88-90
XDP 88-90



XD 88-90
XDP 88-90

MOTOR REVISEREN
MONTEREN

1

I

Cilinderkop monteren:

Zuiver de schroefdraad van de 22 draadgaten voor de cilinderkopbouten m.b.v. een tap van **11 x 150** op. Blaas de draadgaten met perslucht uit en controleer of er zich geen water of olie in de gaten bevindt.

De pakkingvlakken evenals de draagvlakken op de cilinderkop moeten vrij van vet en droog zijn.

Reinig de cilinderkopbouten, smeer op de onderzijde van de boutkoppen en op de schroefdraad afhankelijk van het type wat motorolie of Molykote G Rapid.

Monteer nieuwe ringen op de bouten, de afgeronde zijde moet naar boven zijn gekeerd.

III

Breng de cilinderkop aan, verwijder de geleidepennen en breng de 22 cilinderkopbouten (8 korte KC bouten, 7 lange KL bouten en 7 zeer lange KSL bouten) aan.

Trek de bouten met een voorspanning van **3 daN.m** aan. Houd hierbij de hiernaast weergegeven aantrekvolgorde aan. Trek vervolgens de bouten één voor één in de weergegeven volgorde met een aantrekkoppel **C1 (7 of 5 daN.m)** aan.

Draai de bouten in de weergegeven volgorde **90°** los en trek ze met het koppel **C1** na.

Motor met:	Geklemd verstuivers	Geschroefde verstuivers								
Cilinder- kopbou- ten	<table border="0"> <tr> <td rowspan="2">} klasse</td> <td>8.8</td> <td>10.9</td> </tr> <tr> <td>zwart</td> <td>geel</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">} kraag</td> <td>zonder</td> <td>zonder</td> </tr> </table>	} klasse	8.8	10.9	zwart	geel	} kraag	zonder	zonder	
} klasse	8.8		10.9							
	zwart	geel								
} kraag	zonder	zonder								
	Smering van de cilinderkopbouten	MOTOR-OLIE	MOLYKOTE G Rapid, onderdeelnr. 9730.08							
Aantrekkoppel cilinderkopbouten bij montage: C1 daN.m	7	5								
Ter plaatse natrekken met: C2 daN.m	7	6								
Natrekken na 1500 tot 2500 km	7	NIET NATREKKEN								

II

Breng de geleidepennen **8.0114** in het cilinderblok aan (of eventueel 2 KSL cilinderkopbouten waarvan de boutkop is afgezaagd, onderdeelnr. **0204.13**).

Monteer een Reinz cilinderkoppakking, onderdeelnr. **0203.70** of een Meillor cilinderkoppakking met hetzelfde onderdeelnummer.

Beide cilinderkoppakkingen zijn onderling verwisselbaar.

IV

Bij motoren met geklemd verstuivers en cilinderkopbouten van de klasse **8.8 (zwart)** mogen cilinderkopbouten van de klasse **10.9 (geel)** worden gemonteerd. Trek de bouten na volgens de methode, welke voor deze bouten is voorgeschreven.

Breng de stoterstangen aan.

Monteer het tuimelaarmechanisme, let erop dat de nippel voor de smering van het middelste tuimelaarlager met de ring en de pakkingring goed op hun plaats komen te zitten.

MOTOR REVISEREN
MONTEREN

XD 88-90
XDP 88-90

IV

Let de lagers van het tuimelaarmechanisme geleidelijk vast, zorg ervoor dat een zijdelingse speling van 0,1 mm bij de buitenste tuimelaarslagers blijft bestaan.

Zet de middelste tuimelaarslagers met **5 daN.m** vast, de buitenste tuimelaarslagers met **2 daN.m** (bij de XD88, 404 UXD en XDP90, J9, 4000/min zijn geen buitenste tuimelaarslagers gemonteerd).

Klepspeling afstellen:

Stel de klepspeling in 2 fasen af:

- Inlaat: 0,15 mm
- ⊗ Uitlaat: 0,25 mm.

1e fase, kleppen van cilinder nr. 4 op tuimelen,
stel af: ● 1, ⊗ 1, ● 2, ⊗ 3.

2e fase, kleppen van cilinder nr. 1 op tuimelen,
stel af: ● 4, ⊗ 4, ● 3, ⊗ 2.

Cilinderkopbouten natrekken:

Geldt voor alle wagens nadat de motor is ingebouwd.

Laat de motor gedurende 10 min (ter plaatse) met 3000/min draaien.

Laat de motor minimaal 3 uur 30 min afkoelen.

Laat de druk uit het koelsysteem wegvallen door de vuldop van de expansietank los te draaien. Verwijder het kleppendeksel en het tuimelaarmechanisme.

Draai de cilinderkopbouten in de aangegeven volgorde één voor één 90° los en trek de bouten vervolgens aan met: **7 daN.m** (zwarte bouten, klasse 8.8) of **6 daN.m** (gele bouten, klasse 10.9).

Herhaal deze werkzaamheden onmiddellijk nog eenmaal.

Monteer het tuimelaarmechanisme.

Stel de klepspeling af op:
inlaat 0,15 mm
uitlaat 0,25 mm.

Monteer het kleppendeksel.

III

Monteer de hiernaast weergegeven onderdelen.

De verstuiverleidingen worden per set van 4 geleverd, zij mogen nooit worden gescheiden.

Monteer de ventilateur en, nadat de Desvil steun is verwijderd, de spanstang en de wisselstroomdynamo.

Cilinderkopbouten na 1500 tot 2500 km natrekken:

Geldt alleen voor motoren met geklemde verstuiverhouders en cilinderkopbouten van de klasse 8.8.

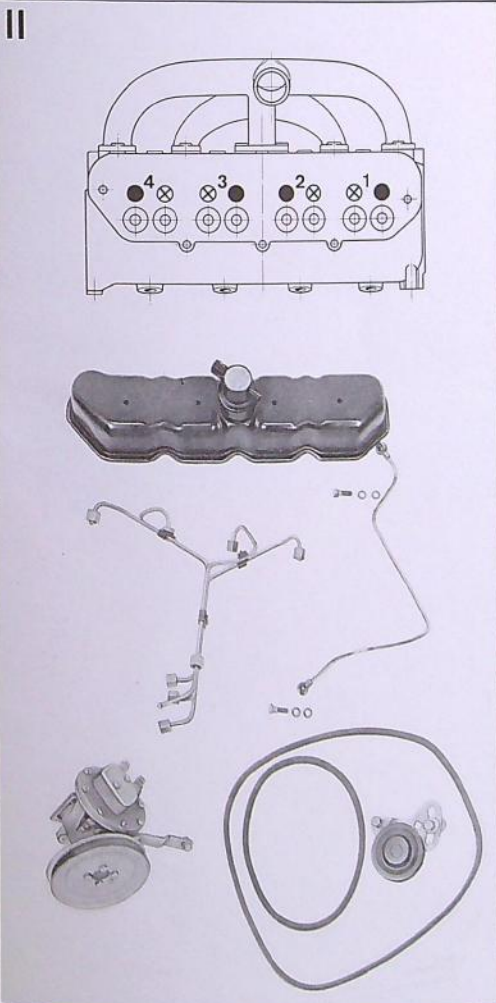
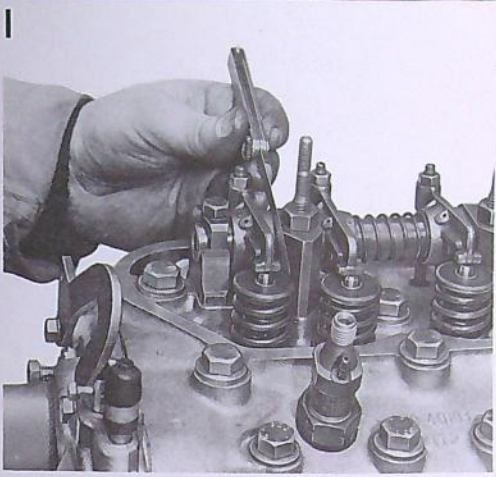
Aantrekkoppel **7 daN.m**.

Laat de motor minimaal 3 uur 30 min afkoelen.

De methode komt overeen met de eerder beschreven methode.

XD 88-90
XDP 88-90

1



PEUGEOT

