

Vérification

- Mesurer le diamètre intérieur de chaque cylindre. Mesurer l'alésage à sa partie supérieure, médiane et inférieure en utilisant un comparateur d'alésage de précision et en plaçant celui-ci à angle droit (X) et parallèle par rapport à l'axe (Y) représenté par le vilebrequin.

Valeur nominale:

44,000 à 44,010 mm (1,7323 à 1,7327 pouce)

Limite d'utilisation: 44,1 mm (1,7717 pouce.)

Si l'usure de l'alésage de cylindre est trop importante et que la limite d'utilisation est dépassée, les cylindres doivent subir un réalésage et des pistons et segments de dimension supérieure doivent être utilisés.

Les quatre dimensions de piston et de segments qui sont indiquées dans le tableau ci-dessous sont disponibles en tant que pièces détachées:

| Piston et segments de dimension supérieure (mm) | Dimension qui doit être obtenue après réalésage du cylindre (mm) |
|---|--|
| 0,25 | 44,250-44,260 (1,7421-1,7425) |
| 0,50 | 44,500-44,510 (1,7520-1,7524) |
| 0,75 | 44,750-44,760 (1,7618-1,7622) |
| 1,00 | 45,000-45,010 (1,7717-1,7721) |

- Mesurer le diamètre du piston au niveau de la jupe.

Valeur nominale:
43,980 à 44,000 mm (1,7315 à 1,7323 pouce)

Limite d'utilisation: 43,9 mm (1,7284 pouce)
- Mesurer l'alésage de l'axe de piston à l'aide d'un comparateur:

Valeur nominale:
13,002 à 13,008 mm (0,5119 à 0,5121 pouce)

Limite d'utilisation: 13,02 mm (0,5126 pouce).
- Mesurer le diamètre extérieur de l'axe de piston.

Valeur nominale:
12,994 à 13,000 mm (0,5016 à 0,5118 pouce)

Limite d'utilisation: 12,9 mm (0,5079 pouce).
- Contrôler le jeu compris entre les segments de piston et les gorges de piston.

| | Valeur nominale | Limite d'utilisation |
|----------------------|---|---------------------------|
| Segment coup de feu | 0,35 à 0,65 mm (0,0138 à 0,0256 pouce) | 0,75 mm (0,0293 pouce) |
| Segment d'étanchéité | 0,25 à 0,55 mm (0,0098 à 0,0217 pouce) | 0,65 mm (0,0256 pouce) |
| Segment racleur | 0,25 à 0,55 mm (0,0098 à 0,0217 pouce) | 0,65 mm (0,0256 pouce) |

- Vérifier l'écartement d'extrémité de segment en utilisant une jauge d'épaisseur.

| | Valeur nominale | Limite d'utilisation |
|----------------------|---|---------------------------|
| Segment coup de feu | 0,15 à 0,35 mm (0,0059 à 0,0138 pouce) | 0,65 mm (0,0256 pouce) |
| Segment d'étanchéité | 0,15 à 0,35 mm (0,0059 à 0,0138 pouce) | 0,65 mm (0,0256 pouce) |
| Segment racleur | 0,15 à 0,35 mm (0,0059 à 0,0138 pouce) | 0,65 mm (0,0256 pouce) |

Remontage

Segment

- Lorsqu'on remonte les segments, on doit utiliser un jeu complet de segments. Remonter les segments sur le piston de telle manière que le repère supérieur du segment soit dirigé vers le haut.

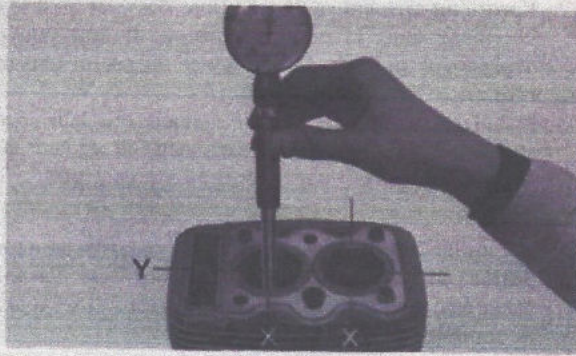


Fig. 3-22 Mesure de l'alésage de cylindre

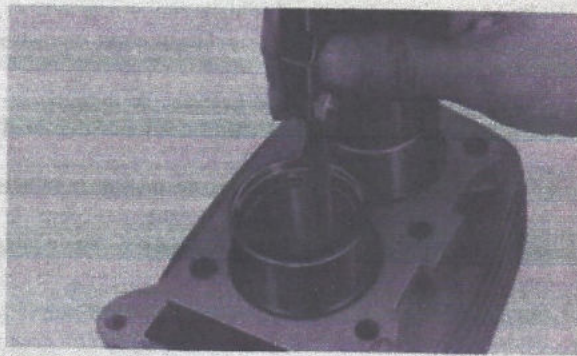


Fig. 3-23

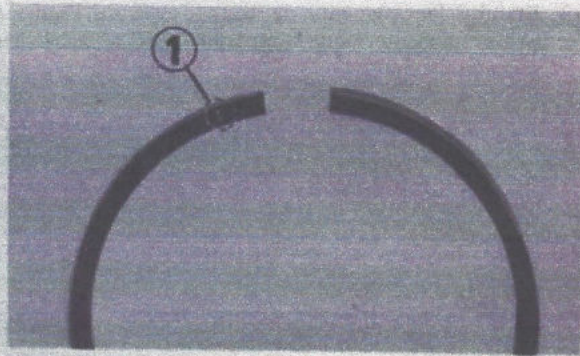


Fig. 3-24 (1) Marque supérieure de segment de piston