MOTOR

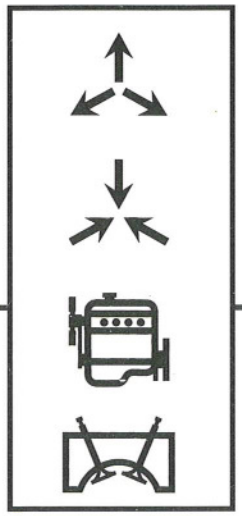
DECEMBER 1997

RÉF. BRE 0369 S

MOTEUR TU5J4

● RENOVERING

MAN 106050



"De tekniska uppgifter som står i föreliggande dokumentation är uteslutande avsedda för professionellt bruk vid reparation av fordon. I vissa fall kan informationen gälla fordonssäkerhet. Broschyren skall användas av de bilreparatörer, som de är avsedda för. Det fulla ansvaret åvilar reparatören och inte fordonskonstruktören".
"Den tekniska informationen som förekommer i broschyren kan komma att uppdateras, som funktion av ändrade data för vissa modeller inom programmet. Vi ser gärna att bilreparatörerna regelbundet kontaktar Citroën-nätet, för att få information och tillgång till nödvändiga uppdateringar".

CITROËN
FÖRSÄLJNING EUROPA
DOKUMENTATION SERVICEMARKNAD

Innehållsförteckning

MOTORAGGREGAT **S 1**

IDENTIFIERING MOTOR : . . . . . S 1
TEKNISKA DATA TOPPLOCK : . . . . . S 2
TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING TOPPLOCKSPACKNING : . . . . . S 2
TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING KAMAXELN : . . . . . S 3
TEKNISKA DATA VENTILER : . . . . . S 4
TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING VENTILFJÄDRAR : . . . . . S 4
TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING VENTILSTYRNINGAR : . . . . . S 5
TEKNISKA DATA VENTILSÄTEN : . . . . . S 6
TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING CYLINDERBLOCK : . . . . . S 8
TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING VEVSTAKAR : . . . . . S 10
TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING KOLVAR - KOLVRINGAR : . . . . . S 11
TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING VEVAXELN : . . . . . S 13
PRESENTATION VERKTYG : . . . . . S 15
DEMONTERING MOTOR : . . . . . S 18
ÅTDRAGNINGSMOMENT MOTOR : . . . . . S 26
RENOVERING TOPPLOCK : . . . . . S 28
PARNING VEVAXELLAGER : . . . . . S 34
ÅTERMONTERING MOTOR (CYLINDERBLOCK) : . . . . . S 38
ÅTERMONTERING MOTOR (TOPPLOCK) : . . . . . S 46
ÅTERMONTERING MOTOR (KAMAXELDRIVNING) : . . . . . S 48
ÅTERMONTERING MOTOR (MOTORDETALJER) : . . . . . S 52

IDENTIFIERING MOTOR :

1 - IDENTIFIERING :

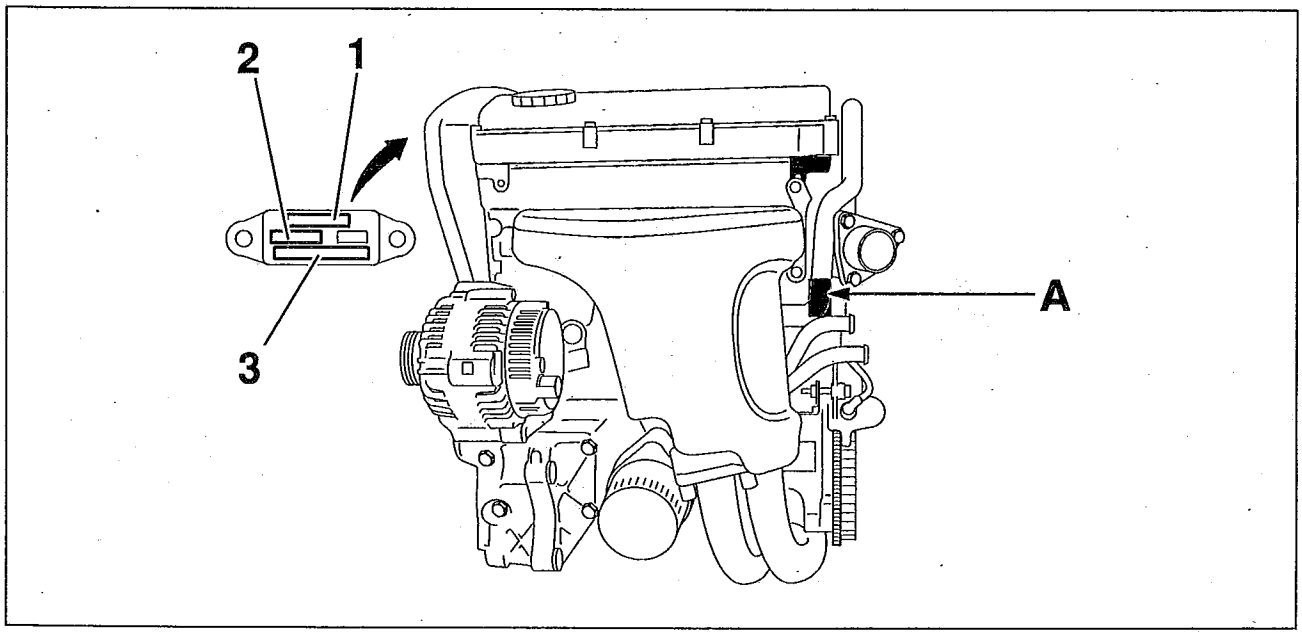


Fig : 1

Motorerna är märkta med en gravering i området (A), vilken anger :

- (1) motortyp
- (2) motorfamilj
- (3) tillverkningsnummer

Graveringen för motoridentifiering (på cylinderblocket) upprepas på en plåt som fästs på transmissionskåpan.

Vid byte av transmissionskåpan, ta till vara plåten.

motortyp	TU5J4/L3	TU5J4/K
motorfamilj	NFX	NFX
enhetsmärkning	10FX0T 10FX0R 10FX1B	10FX1E 10FX1D
antal cylindrar	4	4
cylinderdiameter x slaglängd (mm)	78.5 x 82	78,5 x 82
cylindervolym (cm3)	1587	1587

TEKNISKA DATA TOPPLOCK :

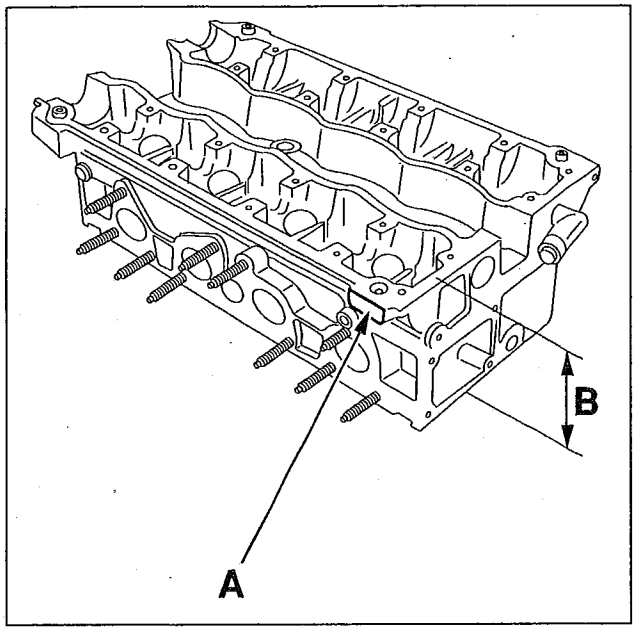


Fig : 1

Slipade topplock är märkta med bokstaven R som graveras i A.

mått (mm)	nominell	renovering
B	135 ± 0,1	134,8 ± 0,1

Planhet: 0,05 mm maximum.

TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING TOPPLOCKSPACKNING :

1 - IDENTIFIERING :

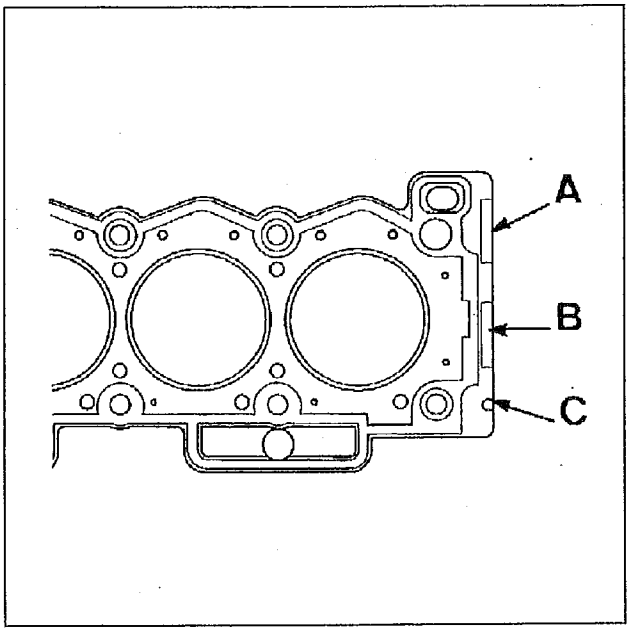


Fig : 1

Märken på kopplingens sida :

- A = märke motortyp
- B = märke leverantör
- C = märke tjocklek

2 - TEKNISKA DATA :

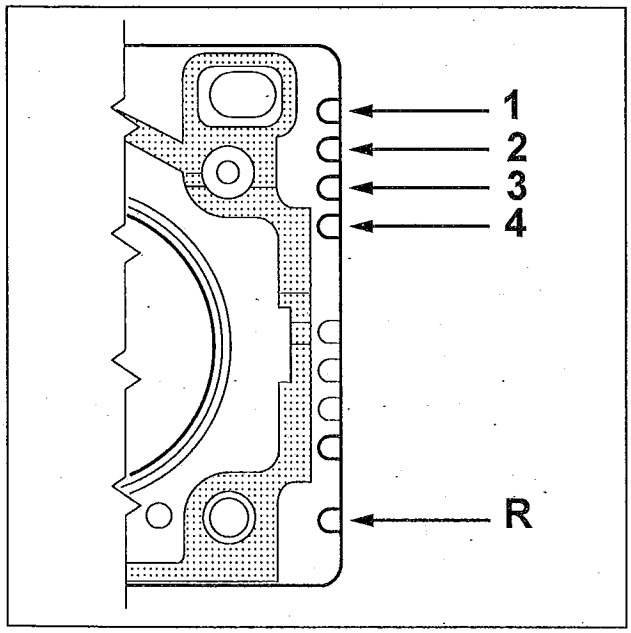


Fig : 2

motortyp	urtag 1	urtag 2	urtag 3	urtag 4
TU5J4	1			

Packningens tjocklek, nominellt mått 1,45 mm.

Packningens tjocklek, reparationsmått 1,65 mm.

R : urtag som finns i packningarna, reparationsmått.

Det finns 2 typer av topplockspackningar :

- fiberpackning
- metallpackning

TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING KAMAXELN :

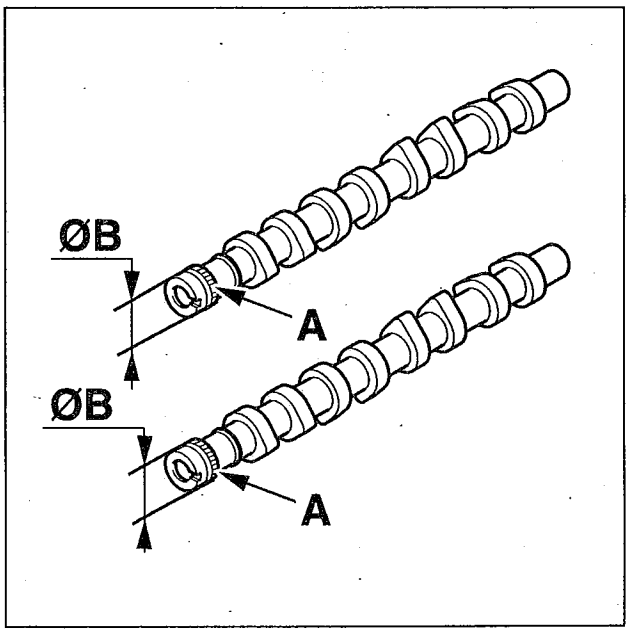


Fig : 1

A : kamaxelpackboxarnas bärytor.

mått (mm)	nominell	renovering 1
ø B + 0 - 0,039	38	37,8

Slipning av packboxarnas bärytor till - 0,2 mm (montering av standardpackboxar).

TEKNISKA DATA VENTILER :

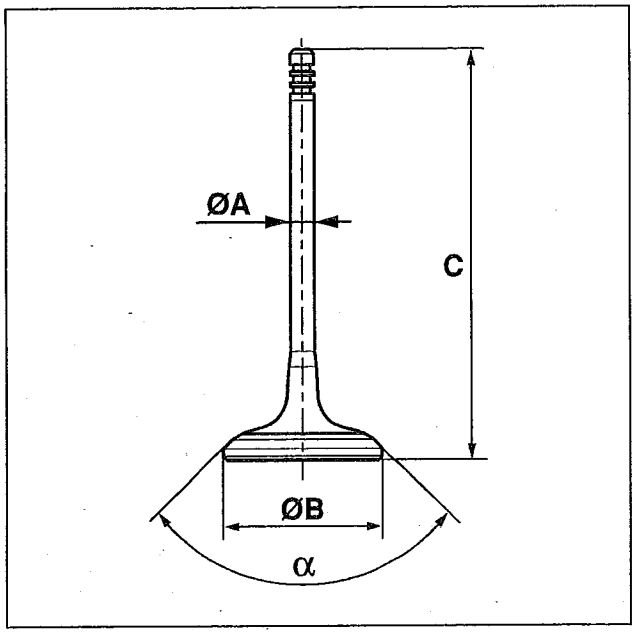


Fig : 1

mått (mm)	insug	avgas
ø A 0 - 0,015	5,965	5,965
ø B ± 0,1	28,75	24,5
C	104,35	104,4
∝	90°	90°

TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING VENTILFJÄDRAR :

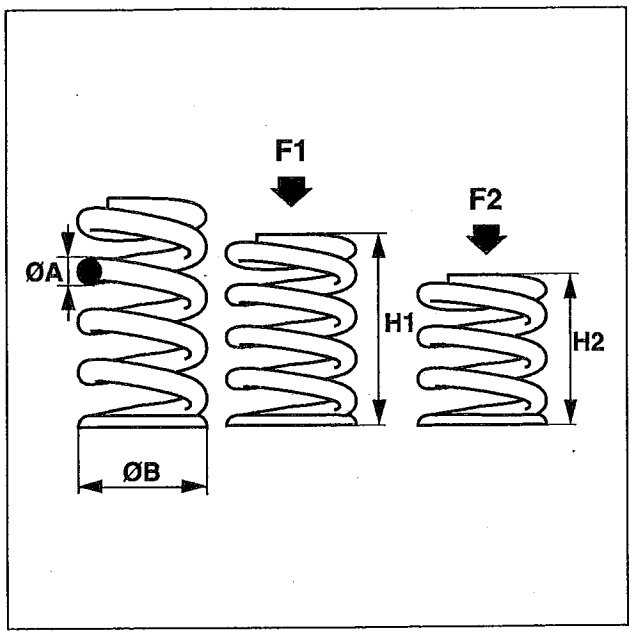


Fig : 1

mått (mm)	nominell
ø A	3.7 ± 0.03
ø B	25.80
H1 (mm) vid F1 (daN)	34.2/21.8
H2 (mm) vid F2 (daN)	25.2/58.4

TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING VENTILSTYRNINGAR :

1 - VENTILSTYRNINGAR :

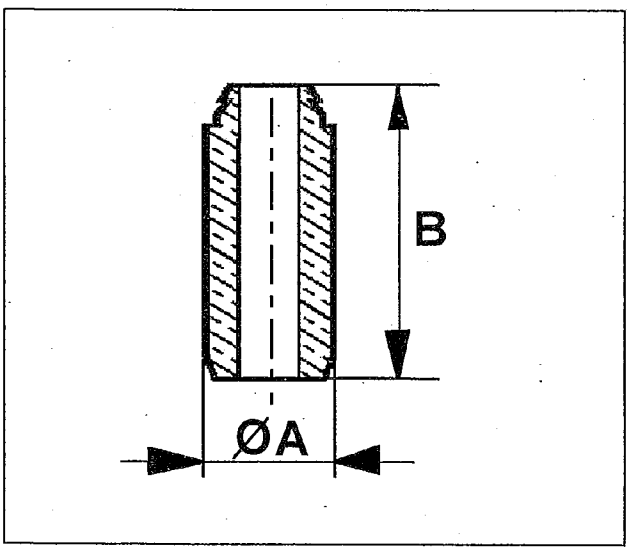


Fig : 1

Ech - Adm = avgas - insugning

mått (mm)	nominell	renovering 1
ø A + 0,039 + 0,028	11,034	11,334
B ± 0,25	40	40

2 - BEARBETNING I TOPPLOCK :

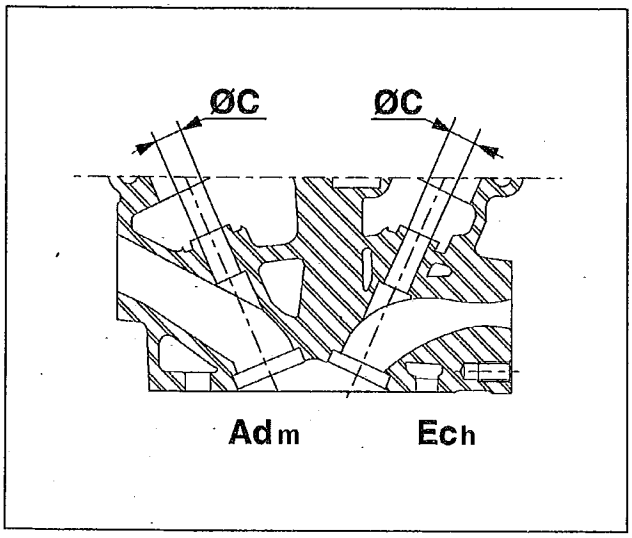


Fig : 2

Ech - Adm = avgas - insugning

mått (mm)	nominell	renovering 1
ø C + 0,027 + 0	11	11,3

3 - MONTERADE VENTILSTYRNINGAR :

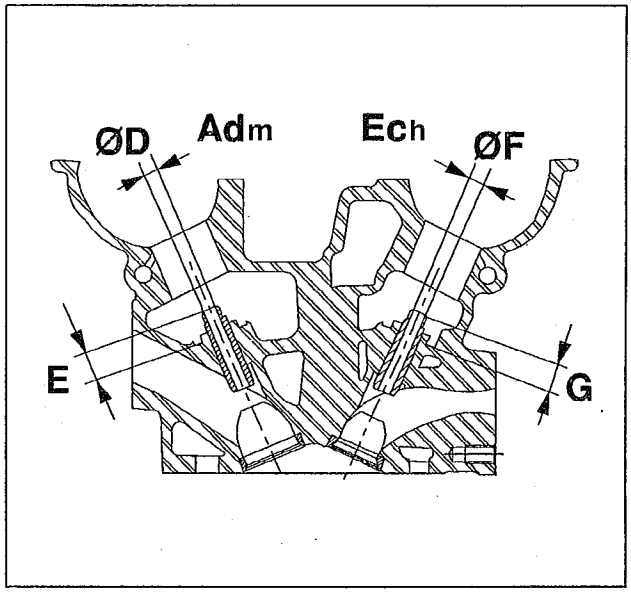


Fig : 3

Ech - Adm = avgas - insugning

mått (mm)	nominell
ø D	6 + 0,015 0
E	13,53 ± 0,9
ø F	6 + 0,015 0
G	12,18 ± 0,9

TEKNISKA DATA VENTILSÄTEN :

1 - VENTILSÄTEN :

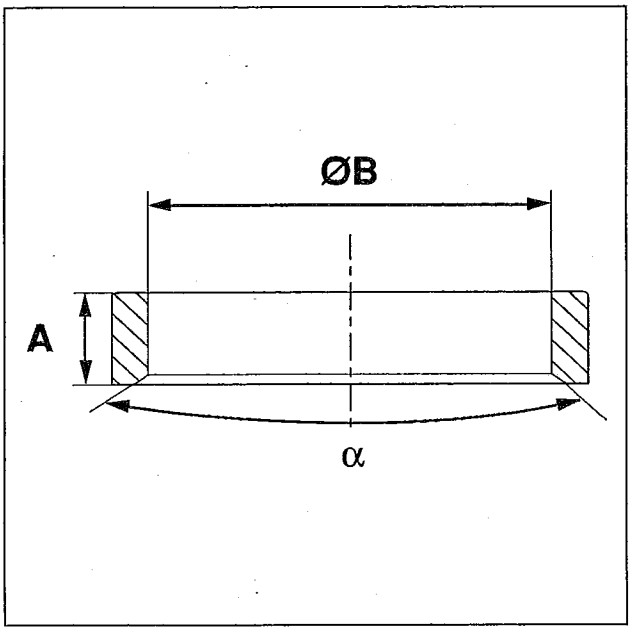


Fig : 1

Adm : insug.

mått (mm)	nominell	renovering 1
A + 0,1 + 0	6,65	6,85
ø B + 0 - 0,025	30,1	30,5
∝	90°	90°

Ech : avgas.

mått (mm)	nominell	renovering 1
A + 0,1	6,6	6,8
ø B + 0 - 0,021	26,62	27,02
∝	90°	90°

2 - BEARBETNING I TOPPLOCK :

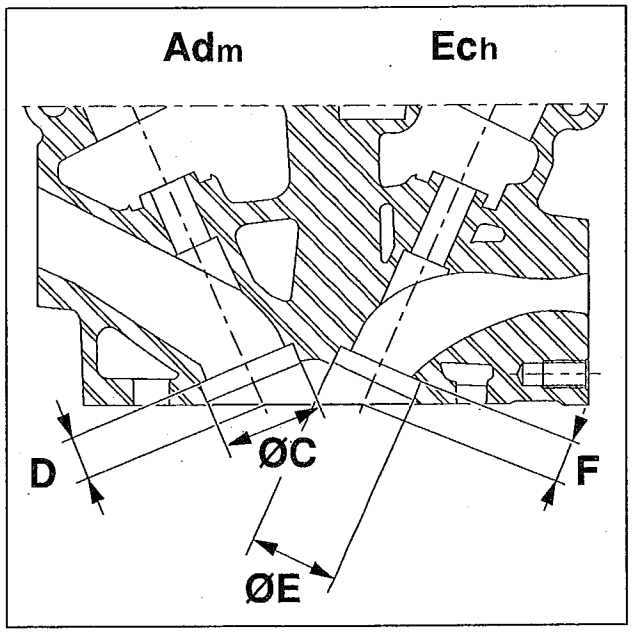


Fig : 2

Adm - Ech : insug - avgas.

mått (mm)	nominell	renovering 1
ø C + 0,025 + 0	30	30,4
D ± 0,25	13,65	13,85
ø E + 0,025	26,5	26,9
F ± 0,25	13,85	14,05

3 - MONTERADE VENTILSÄTEN :

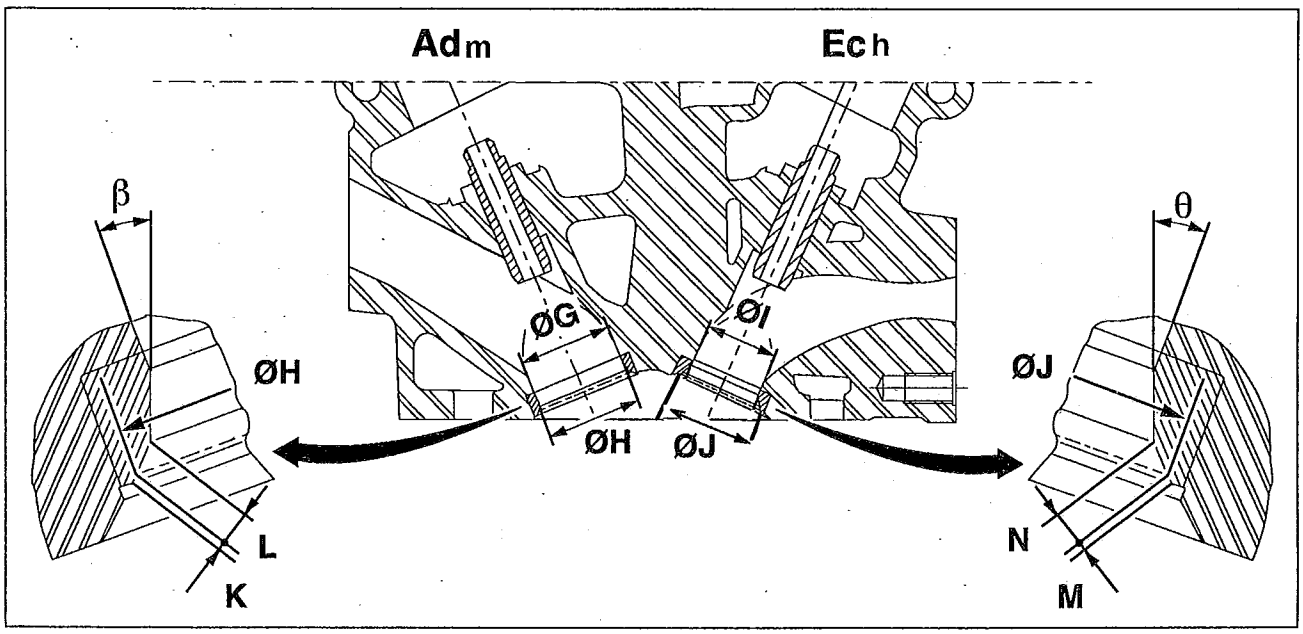


Fig : 3

Adm - Ech : insug - avgas.

mått (mm)	nominell
ø G	25,4
ø H	27
ø I	20
ø J	22,5
K	0,8 ± 0,1
L	0,7 ± 0,1
M	0,8 ± 0,1
N	0,7 ± 0,1
β	14°
θ	15°

TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING CYLINDERBLOCK :

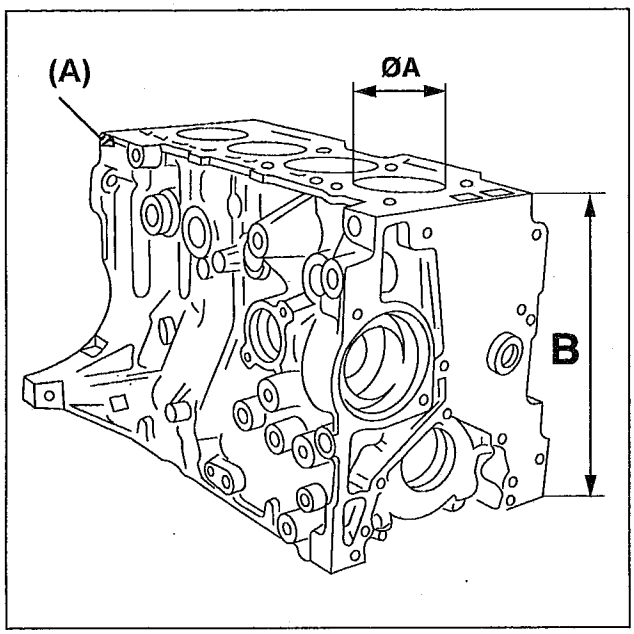


Fig : 1

(A) märke R1 graverat på cylinderblocket (reparationsmått).

mått (mm)	nominell	renovering 1
ø A + 0,018 + 0	78,5	78,9
B	265,23	

1 - AVJÄMNING AV CYLINDRARNA :

OBLIGATORISKT : Efter omborrning av cylindrarna skall de trimmas enligt angivna specifika kännetecken.

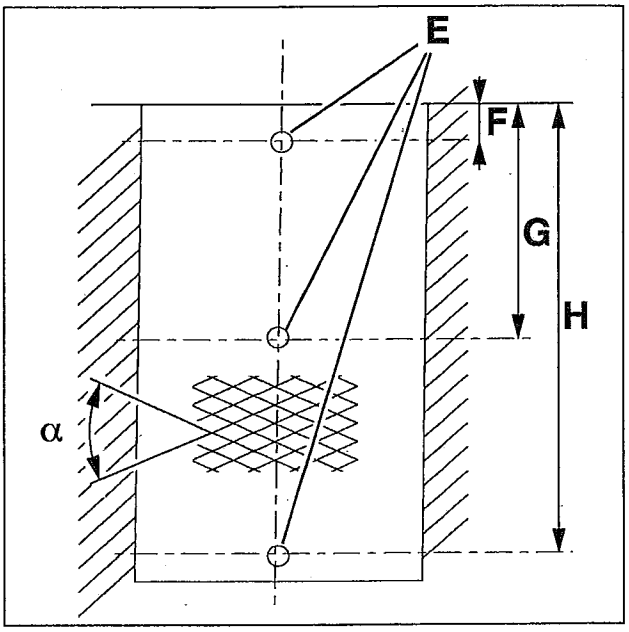


Fig : 2

(E) plats för mätning av bärförmåga.

(F) : 10 mm.

(G) : 65 mm.

(H) : 125 mm.

∝ : 50° ± 5°.

2 - BÄRFÖRMÅGA :

Vid följande uppmätningar, iaktta platserna (E).

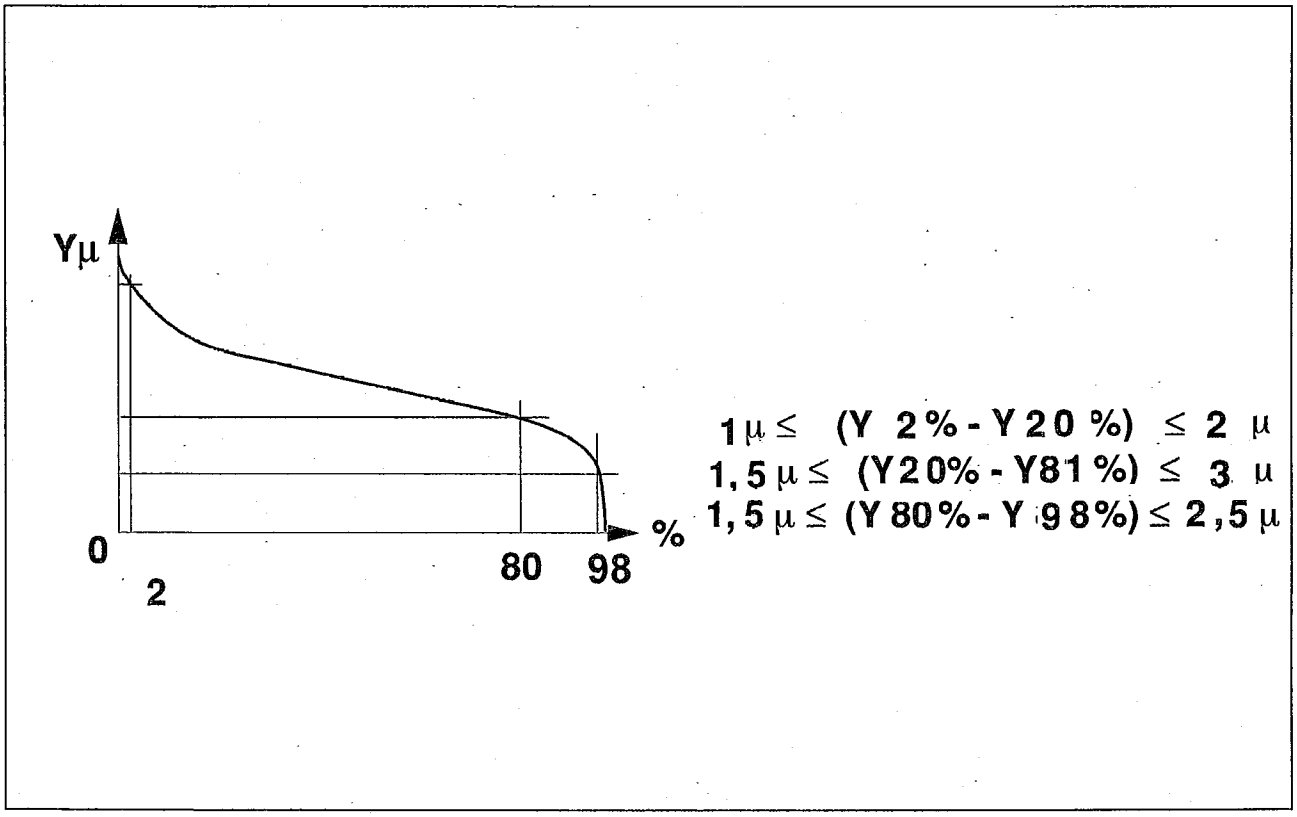


Fig : 3

R maximalt = 15.

Uppmätning av bärförmåga :

- enligt norm E4072 110N - ISO 4288 utan mekanisk eller elektrisk filtrering
- avkänningslängd = 16 mm
- tre mätningar per cylinder på den skjutpåverkade sidan (närmast oljepatronen) d v s 12 mätningar per cylinderblock

Bärförmåga :

- två överskridningar tillåtna, utom om de uppmätts i samma cylinder
- i detta fall är det möjligt att utföra ytterligare 7 mätningar i den misstänkta cylindern och godkännande om ingen överskridning förekommer

3 - TOLERANS FÖR FORM OCH LÄGE :

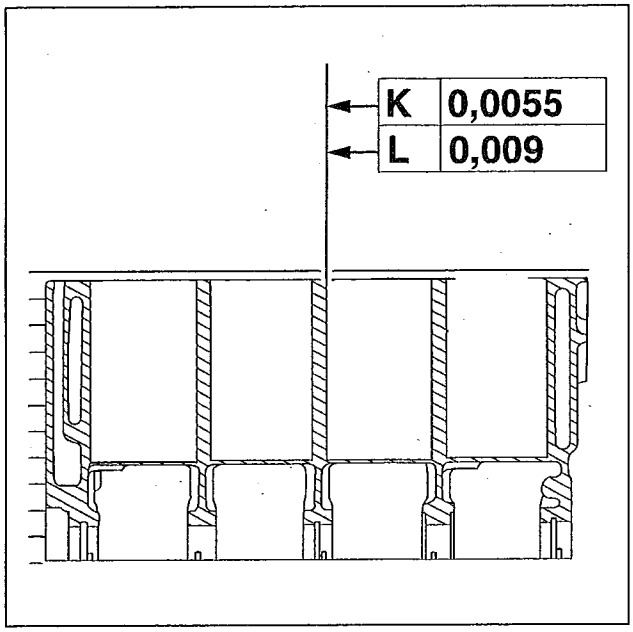


Fig : 4

K : rätlinjighet.

L : överensstämmelse cylindrisk form.

4 - MÄTNING AV HÅRDHETEN :

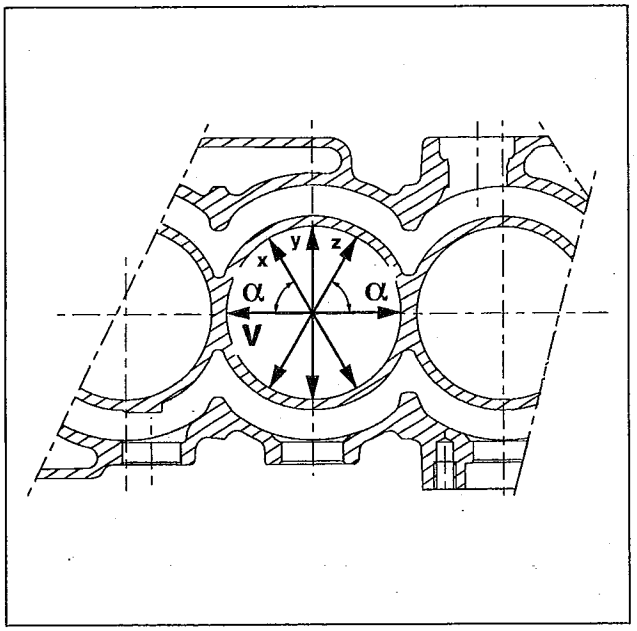


Fig : 5

$\propto = 60°$.

Utför mätning av diametrarna V,X,Y,Z enligt varje mått F,G,H.

$78,5 \leq V,X,Y,Z \leq 78,518$.

Maximal avvikelse mellan de 12 uppmätta värdena = 0,018 mm.

TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING VEVSTAKAR :

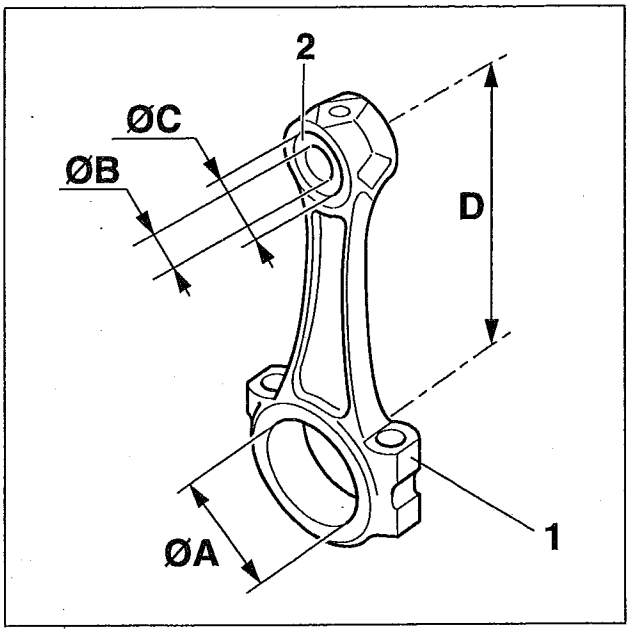


Fig : 1

mått (mm)	nominell
ø A	48,655 + 0,016 + 0
ø B	19,463 + 0,013 + 0
ø C	21,487 + 0,021 + 0
D	135,5 ± 0,03

(1) vevstake.

(2) kolvtappsbussning.

Vid hopsättning av kolvtappsbussningen i vevstaken skall hylsans smörjhål placeras i linje med vevstakens smörjhål.

TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING KOLVAR - KOLVRINGAR :

1 - IDENTIFIERING AV KOLVARNA :

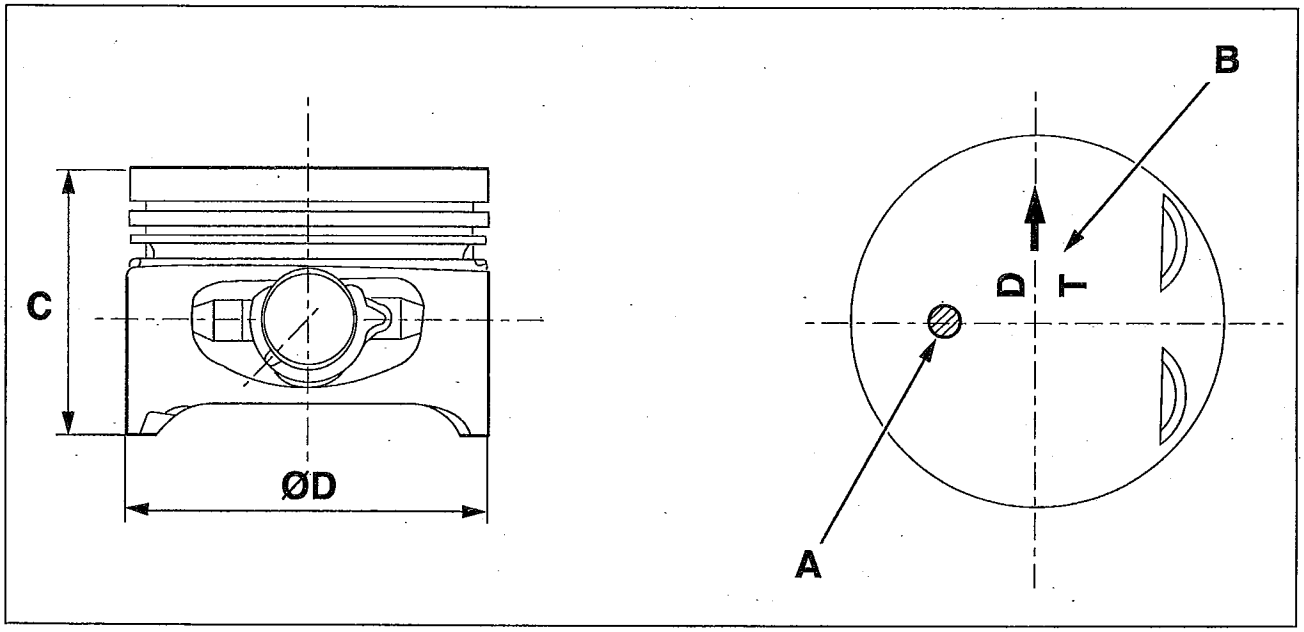


Fig : 1

(A) märkning R1 : för kolvar med reparationsmått.

(B) märke riktat mot transmissionssidan.

mått (mm)	nominell	renovering 1
C ± 0,15	57,8	57,8
ø D + 0,015 + 0	78,455	78,855

OBSERVERA : Kolvarna levereras utrustade med sin kolvtapp; eftersom de två delarna är hopparade får inte kolvarna och kolvtapparna blandas.

2 - IDENTIFIERING KOLVRINGAR :

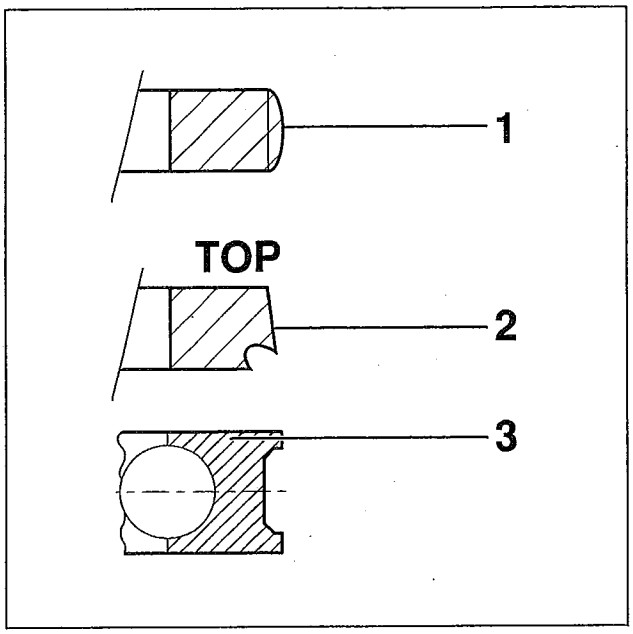


Fig : 2

(1) kompressionsring (ingen monteringsriktning).

(2) oljering (markering TOP uppåt).

(3) skrapring (ingen monteringsriktning).

Kolvringarna har en färgmarkering på kanten :

- märkning : 1 grönt/gröna streck (för kolvar med nominellt mått)
- märkning : 2 grönt/gröna streck (för kolvar med reparationsmått)

TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING VEVAXELN :

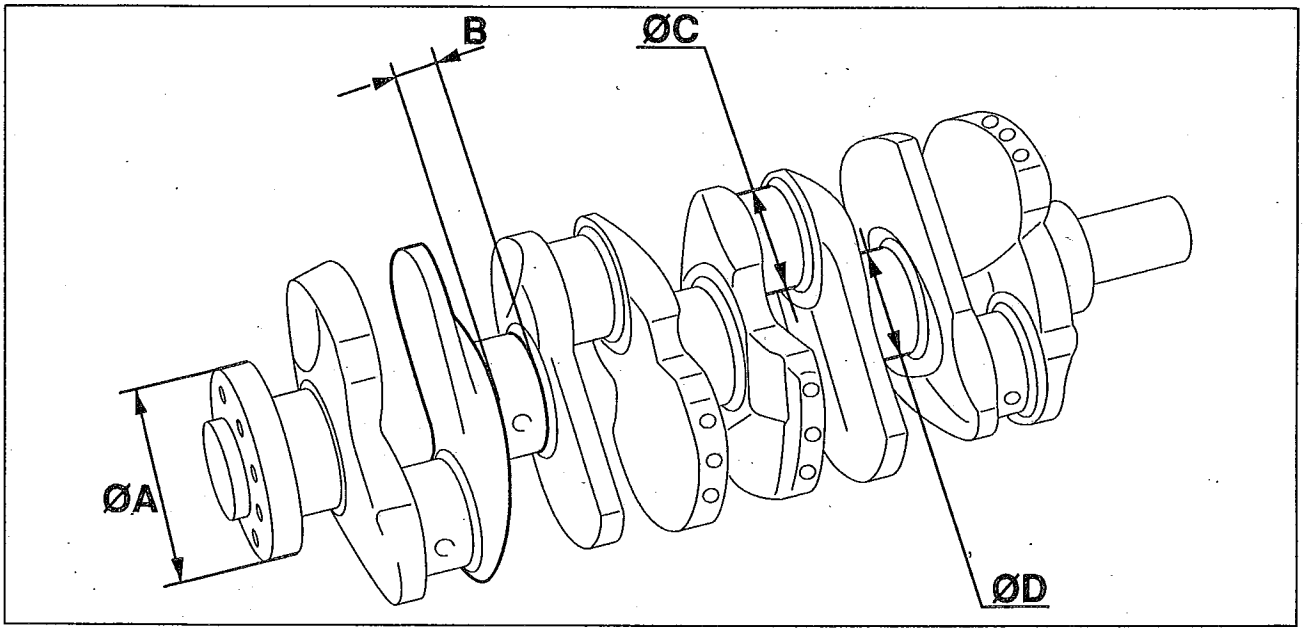


Fig : 1

mått	nominell	renovering 1	renovering 2	renovering 3
ø A + 0 - 0,065	85	84,8	-	-
B + 0,052 + 0	23,6	23,8	23,9	24
ø C + 0,009 + 0,025	45	44,7	-	-
ø D + 0 - 0,019	49,981	49,681	-	-

1 - LAGERHALVOR :

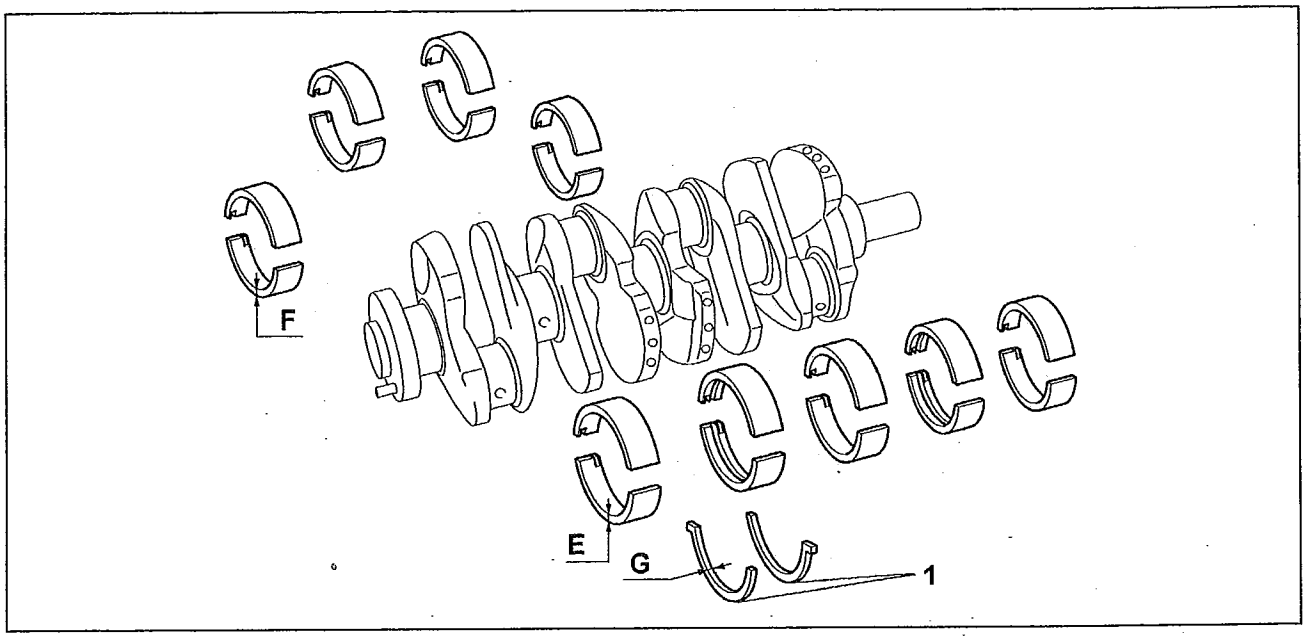


Fig : 2

(1) flänshalva anslag för justering av axialspel.

Lagerhalvorna för lagren 2 och 4 har oljespår.

	nominell			nominell	renovering 1			renovering 1	renovering 2	renovering 3
tolerans +/-	klass C (grön)	klass B (svart)	klass A (blå)	-	klass X (grön)	klass Y (svart)	klass Z (blå)	-	-	-
E ± 0,003	1,869	1,858	1,844	-	2,019	2,008	1,994	-		
F ± 0,003	-			1,817	-			1,967	-	
G	-			2,40	-			2,50	2,55	2,60

OBSERVERA : Skålhalvorna för lager med renoveringsmått är präglade med R på lageröverfallets sida.

OBSERVERA : Slipningen av vevtappar och lagertappar kräver en åtföljande behandling med smärgelduk.

PRESENTATION VERKTYG :

1 - SPECIALVERKTYG :

FÖRSTA ALTERNATIVET :

Rekommenderade verktyg.

märkning	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[1]	underlag	DESVIL	2509-T
[1]	adaptrar	167/3	4509-T/4515-T

ANDRA ALTERNATIVET :

Verktyg som skall tillverkas.

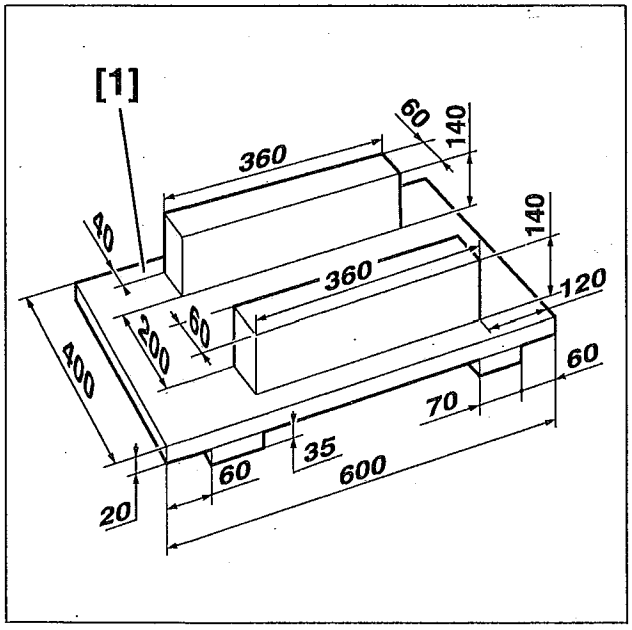


Fig : 1

[1] motorstöd av trä.

märkning	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
-	verktygslåda för motor(er) TU - TUD	(-).0132 TUX	4507-T
-	verktygslåda för motor(er) XU	(-).0153 ZT	7004-T
-	låda för dieselinsprutningspumpar	(-).0117 ZL	5708-T
-	hållare för indikatorklocka	(-).0118 FZ	5708-T

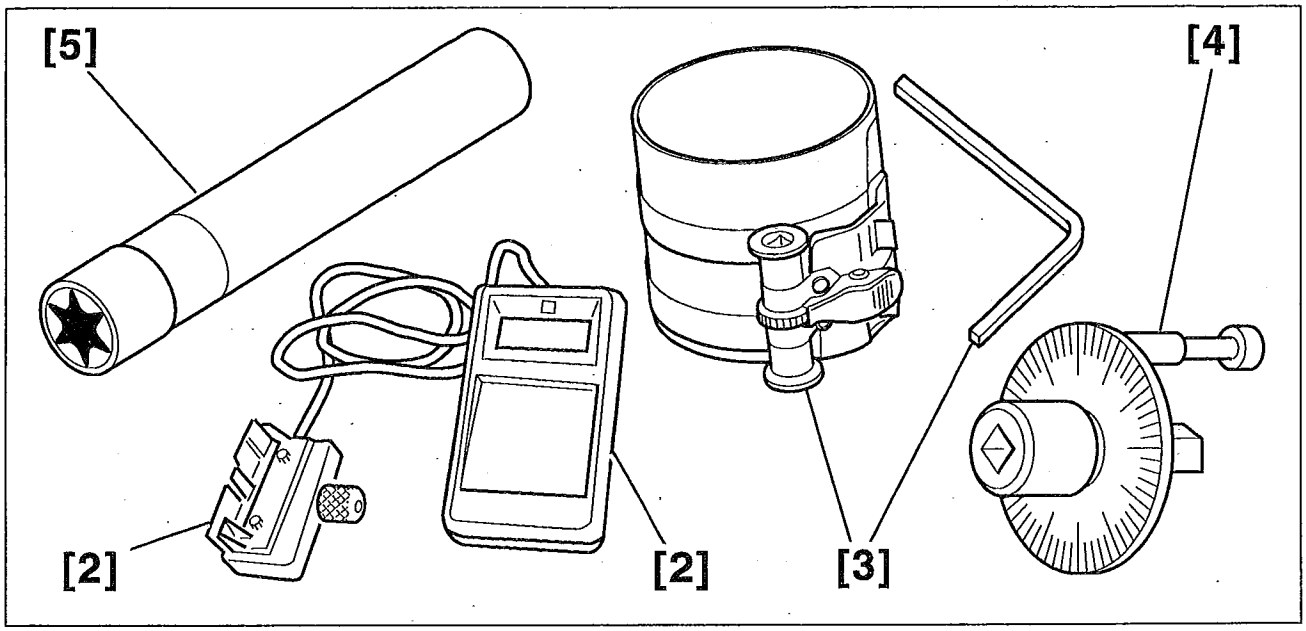


Fig : 2

märkning	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[2]	mätapparat för remspänning	SEEM C.TRONIC typ 105.5	SEEM C-TRONIC typ 105.5 4122-T
[3]	klamma för montering av kolvringar	typ 750-T.B	750-T
[4]	nyckel för vinkeldragning	typ FACOM D360	4029-T
[5]	hylsa för topplocksskruv	(-).0185	STX 14 TORX-skruv av hontyp

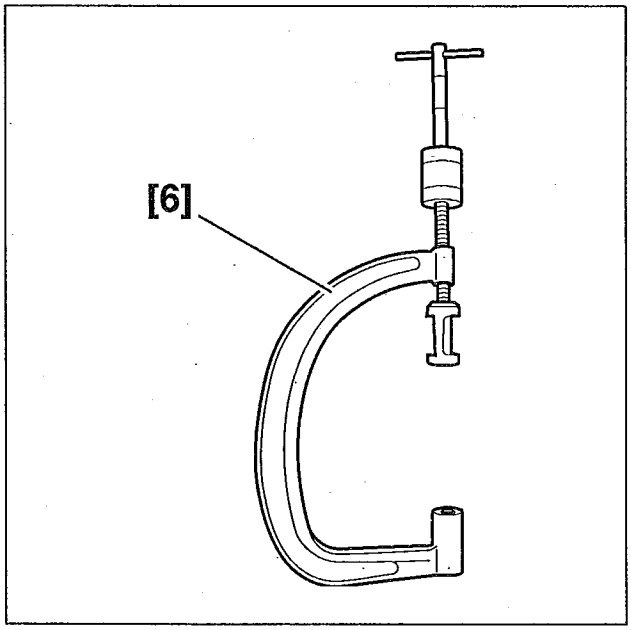


Fig : 3

märkning	detalj	delnummer
[6]	ventilbåge	FACOM
[6]	press för lagerskålar	U43 LA + U43 LA 16A

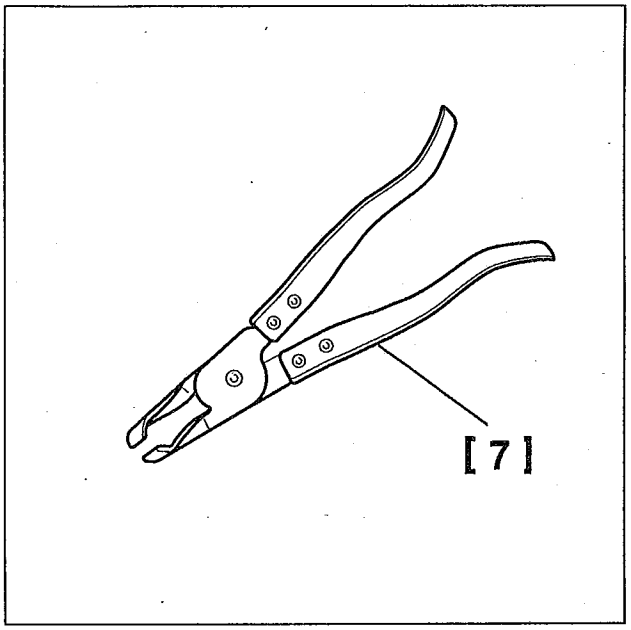


Fig : 4

märkning	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[7]	tång för ventilspindeltätningar	(-).0170	4517-T sats 4507-T

DEMONTERING MOTOR :

1 - SPECIALVERKTYG :

FÖRSTA ALTERNATIVET :

Rekommenderade verktyg.

märkning	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[1]	underlag	DESVIL	2509-T
[1]	adaptrar	167/3	4509-T/4515-T

ANDRA ALTERNATIVET :

Verktyg som skall tillverkas.

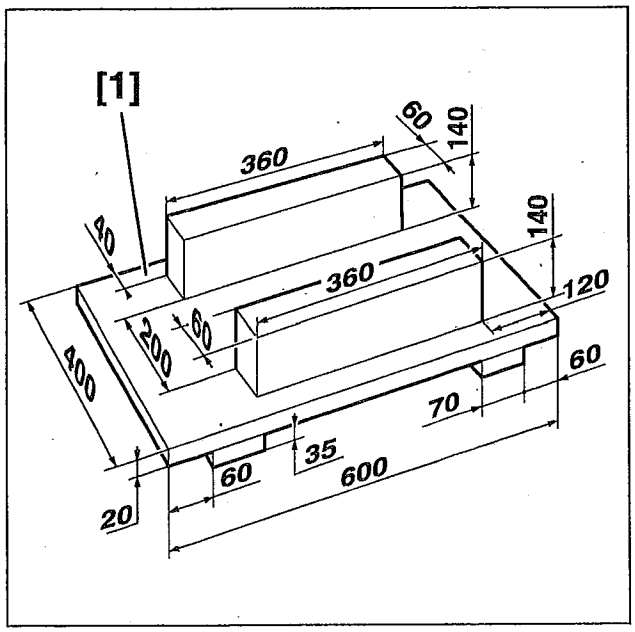


Fig : 1

[1] motorstöd av trä.

2 - SPECIALVERKTYG :

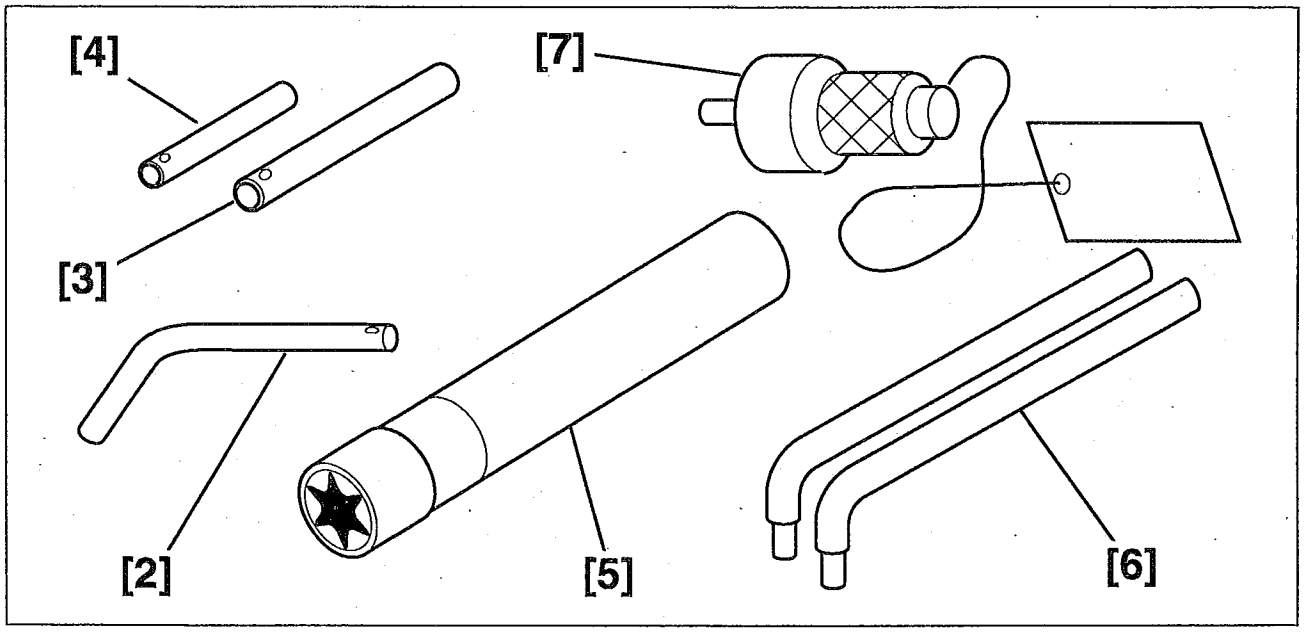


Fig : 2

märkning	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[2]	låstapp för svänghjulet	(-).0132 QZ	4507-T.A
[3]	tapp för kamaxel (avgas)	(-).0132 AJ1	4533-TA.C1
[4]	tapp för kamaxel (insug)	(-).0132 AJ2	4533-TA.C2
[5]	hylsa för topplocksskruv	(-).0185	TORX STX 14
[6]	hävarmar	(-).0153 Q	149-T
[7]	låsverktyg för svänghjulet	(-).0132 P	4507-T.L

3 - DEMONTERING :

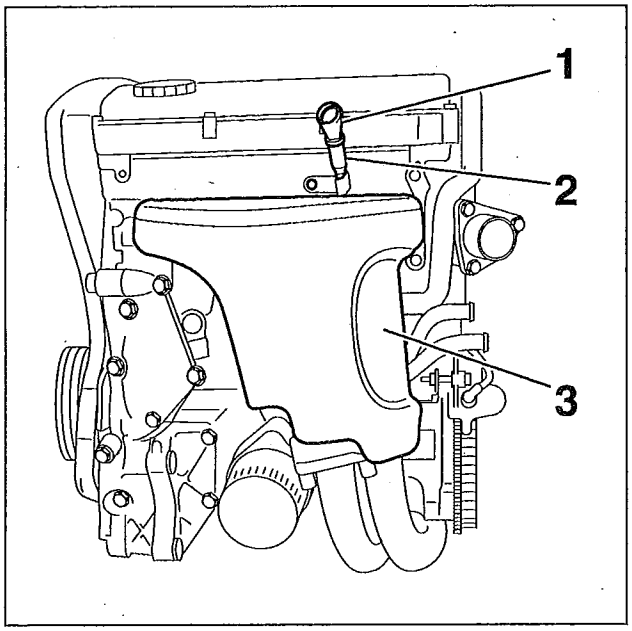


Fig : 3

Demontera :

- oljemätstickan (1)
- den övre delen av mätstickans styrning (2)
- värmeskölden (3)

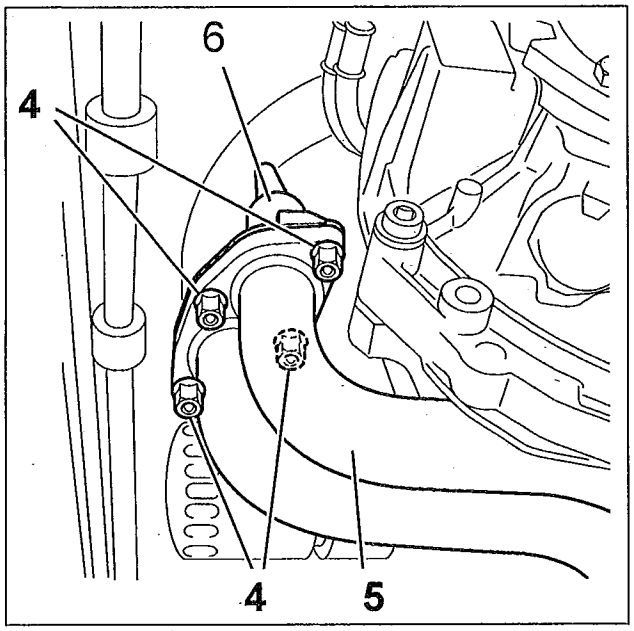


Fig : 4

Demontera de 4 fästmuttrarna (4) för det tvådelade röret (5) på grenröret (6).

Demontera :

- det tvådelade röret (5) och flänspackningen

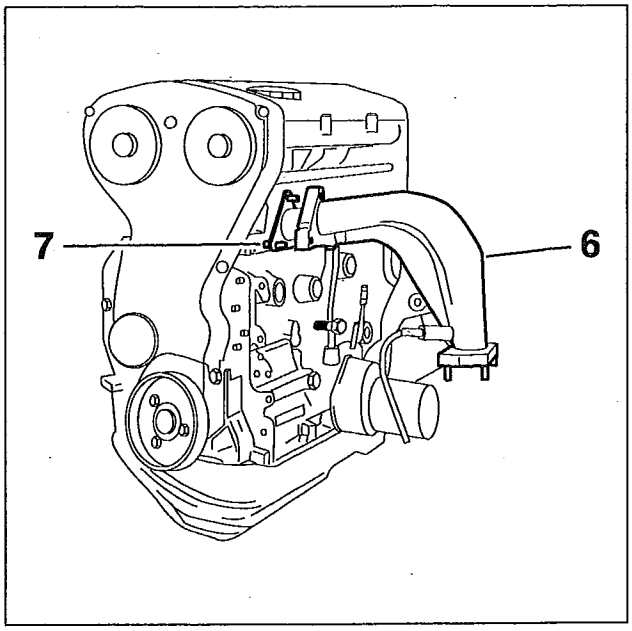


Fig : 5

Demontera :

- avgasgrenröret (6)
- avgasgrenrörets (7) packning

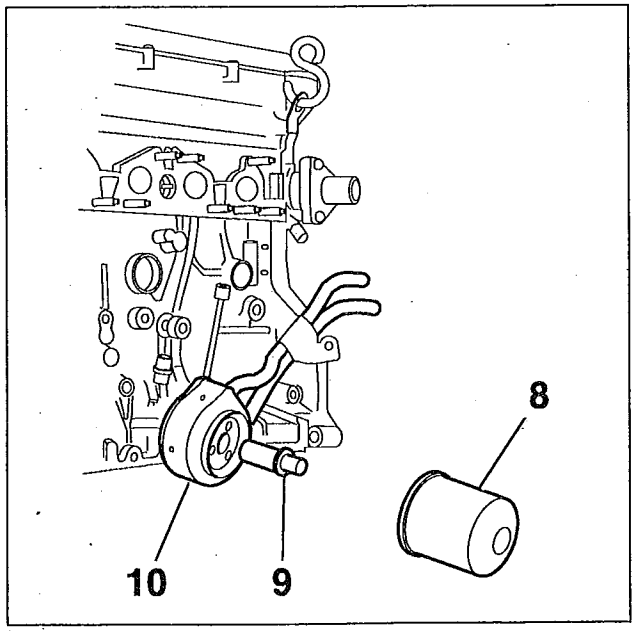


Fig : 6

Demontera :

- oljefiltret (8)
- hylsan (9)
- oljekylaren (10) (beroende på utrustning)

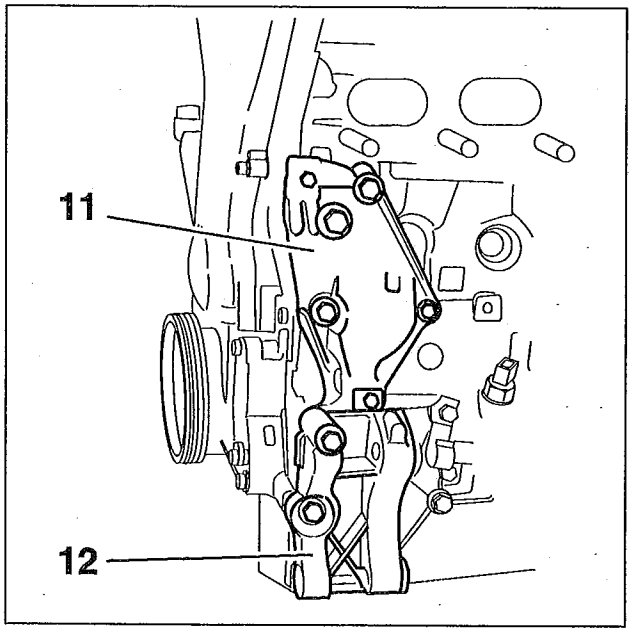


Fig : 7

Demontera :

- växelströmsgeneratorns fäste (11)
- kompressorfäste (12) (beroende på utrustning)

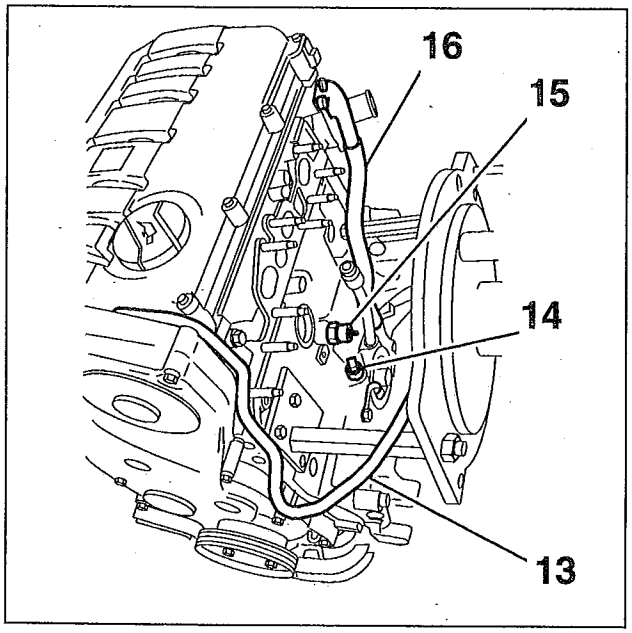


Fig : 8

Placear motorn på ställningen [1].

Demontera :

- kolfilterröret (13)
- oljenivågivaren (14) (beroende på utrustning)
- oljetryckskontakten (15)
- röret (16) för vevhusventilationen

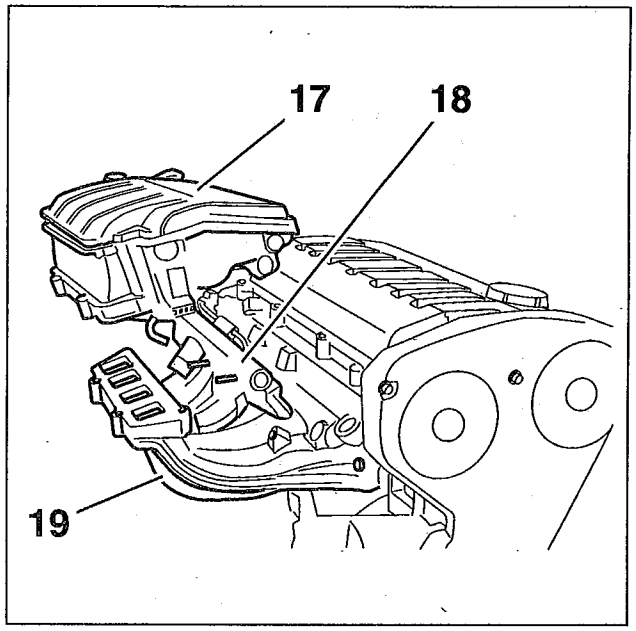


Fig : 9

Demontera :

- luftsamlaren (17)
- insprutningsrampen (18)
- insugningsgrenröret (19)

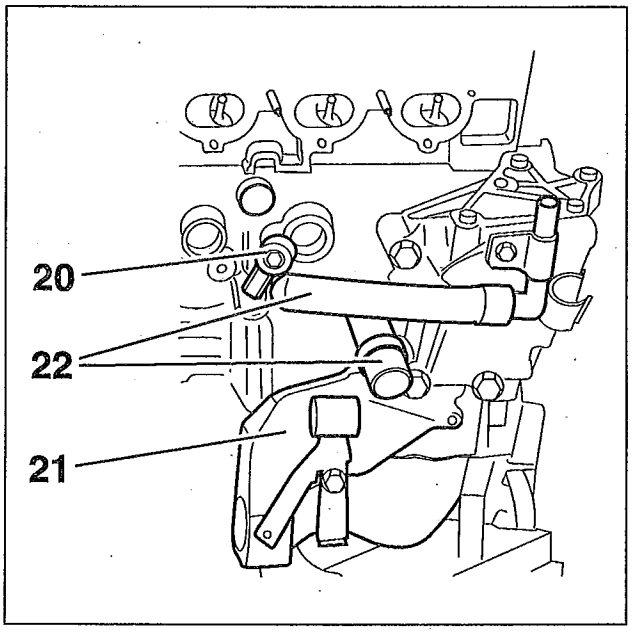


Fig : 10

Demontera :

- spikningsgivaren (20)
- det mellanliggande drivaxellagret (21)

Demontera (försiktigt) :

- vattenintagsgrenröret (22)

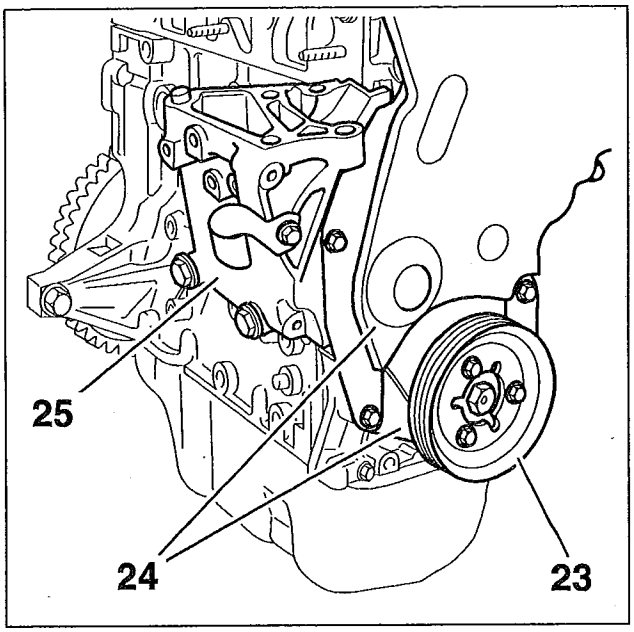


Fig : 11

Demontera :

- remskivan (23)
- transmissionskåporna (24)
- motorfästet (25)

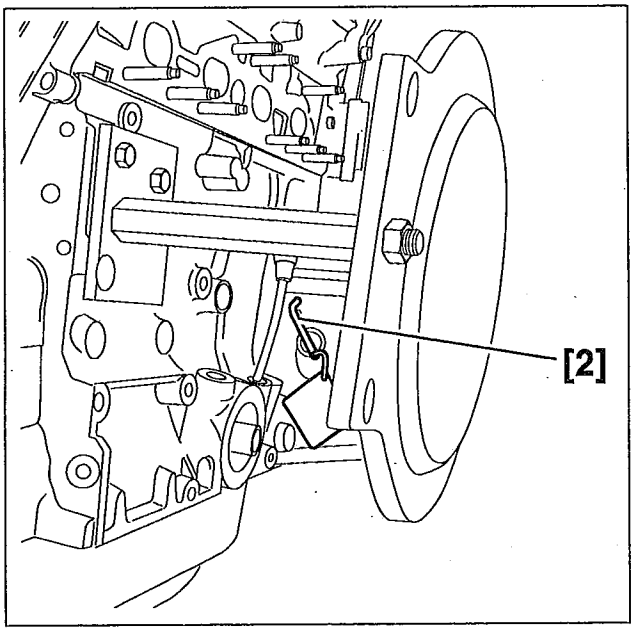


Fig : 12

Spärra svänghjulet med hjälp av låstappen [2].

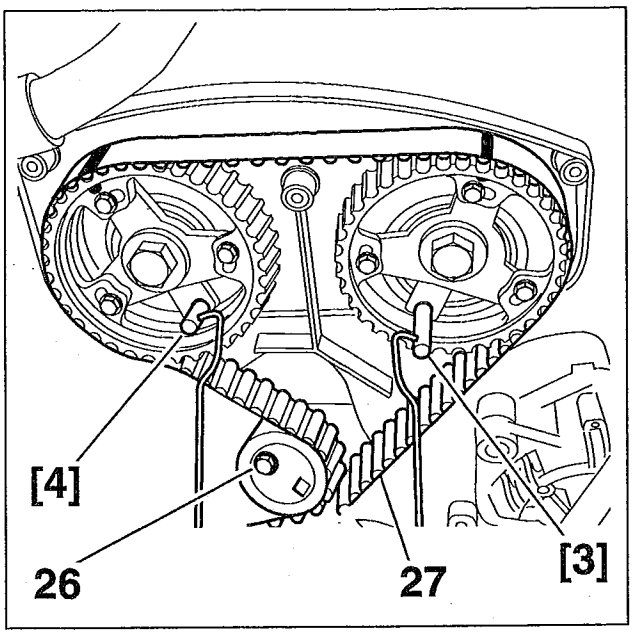


Fig : 13

Montera tapparna [3],[4].

Lossa skruven (26).

Demontera kamremmen (27).

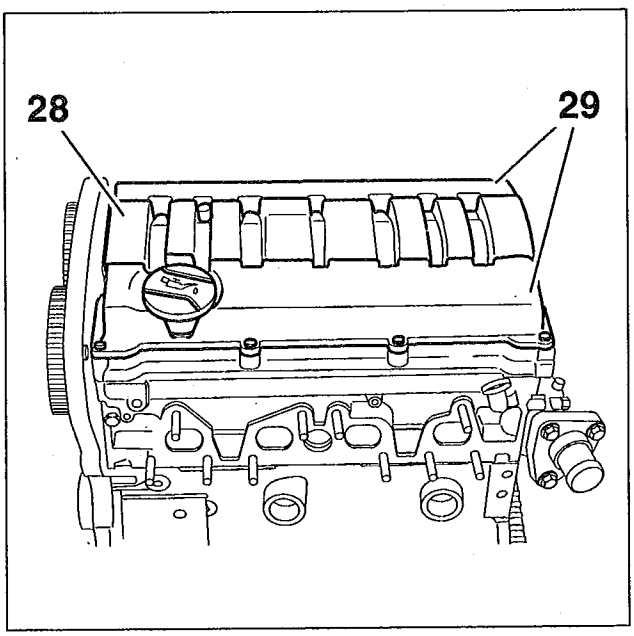


Fig : 14

Demontera :

- dekorkåpan (28)

OBLIGATORISKT : Lossa gradvis och i spiral skruvarna för varje ventilkåpa (29) med början utifrån.

Demontera ventilkåporna (29).

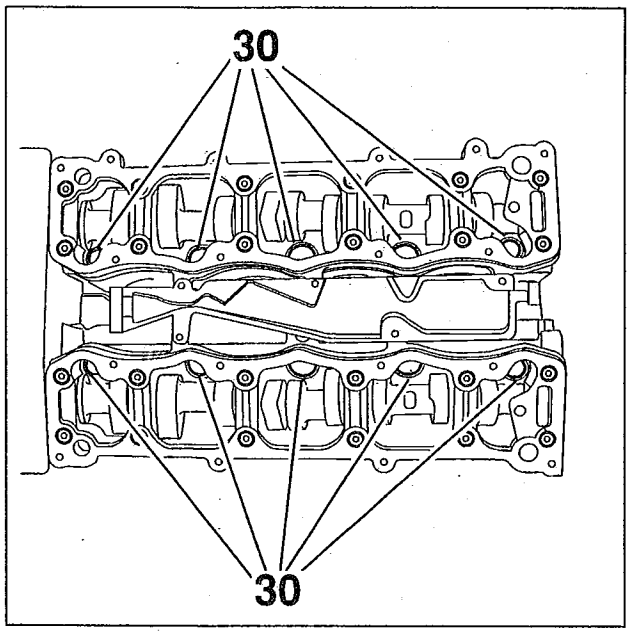


Fig : 15

OBLIGATORISKT : Lossa topplockets bultar (30) successivt genom att gå i spiral och börja utifrån.

Demontera topplockets bultar.

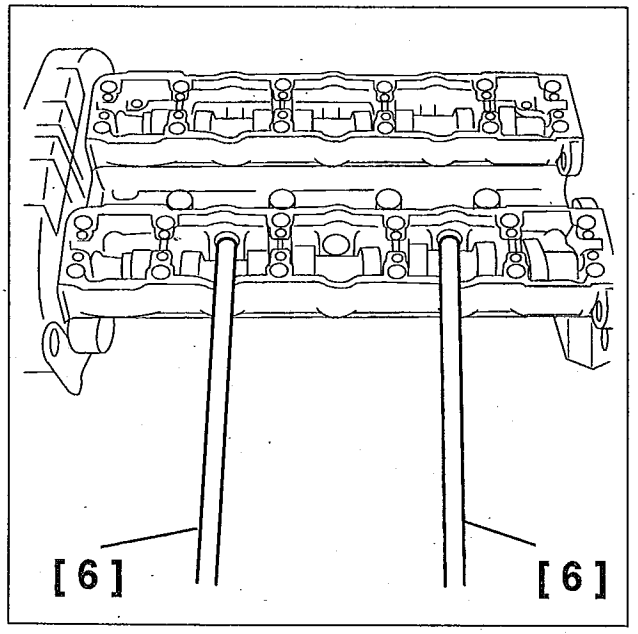


Fig : 16

Vicka loss topplocket med hjälp av hävstängerna [6] och se till att transmissionskåpan inte skadas.

Demontera topplocket och dess packning.

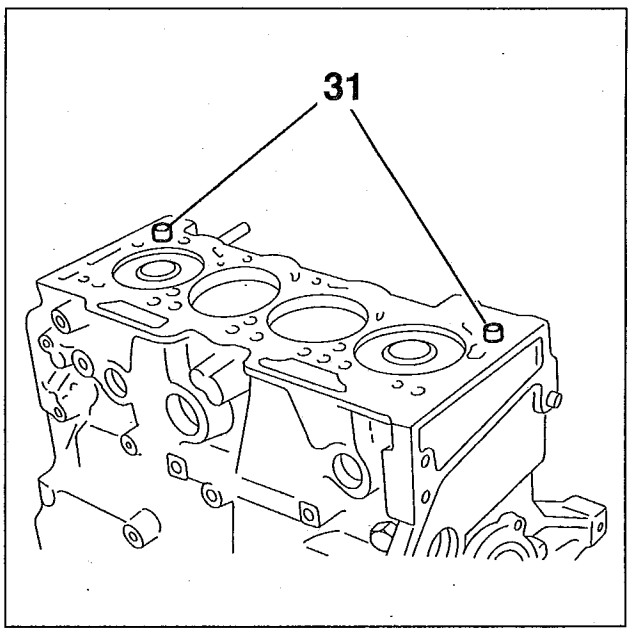


Fig : 17

Demontera centreringsstiften (31).

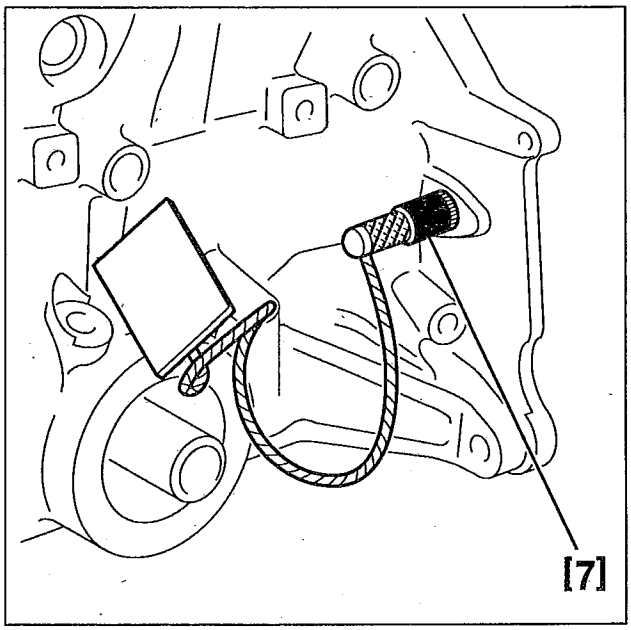


Fig : 18

Demontera pinnen [2] från svänghjulet.

Sätt dit svänghjulets stopp [7].

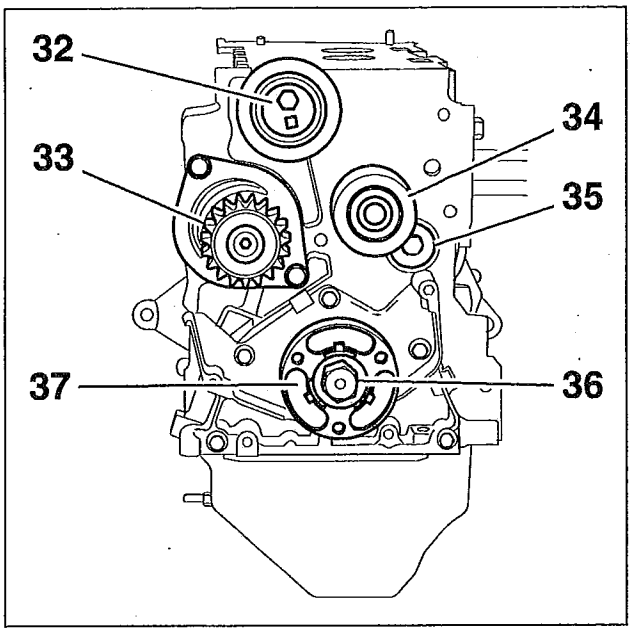


Fig : 19

Demontera :

- spännrullen (32)
- spännrullens axel
- vattenpumpen (33)
- brytrullen (34)
- oljeledningens plugg (35)
- skruven (36) och brickan
- vevaxeldrevet (37)

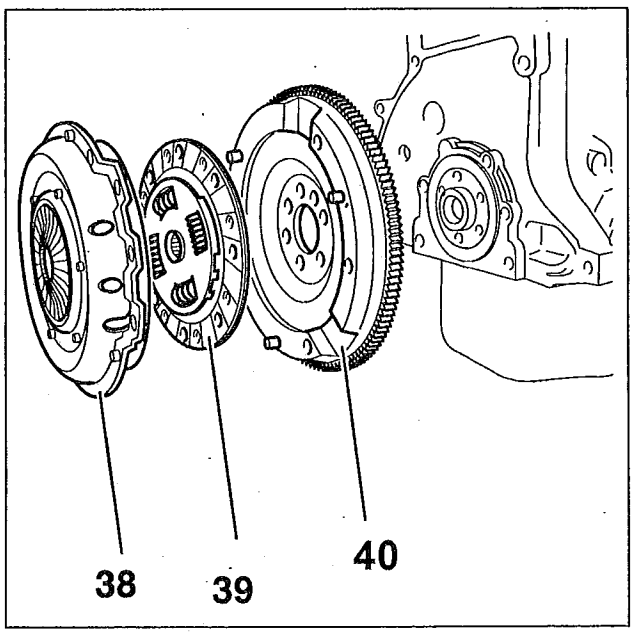


Fig : 20

Demontera :

- kopplingen (38)
- kopplingslamellen (39)
- svänghjulet (40)

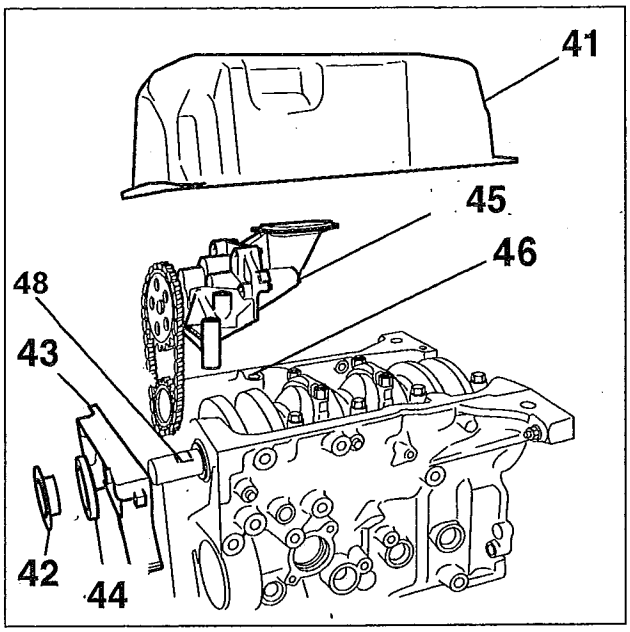


Fig : 21

Demontera :

- oljetråg (41)
- mellanlägget (42)
- packboxens fästplatta (43)

Dra ut packboxen (44).

Demontera :

- oljepumpen (45)
- oljepumpens centreringsstift (46)
- oljepumpens kedja och drivhjul
- kilen (48)

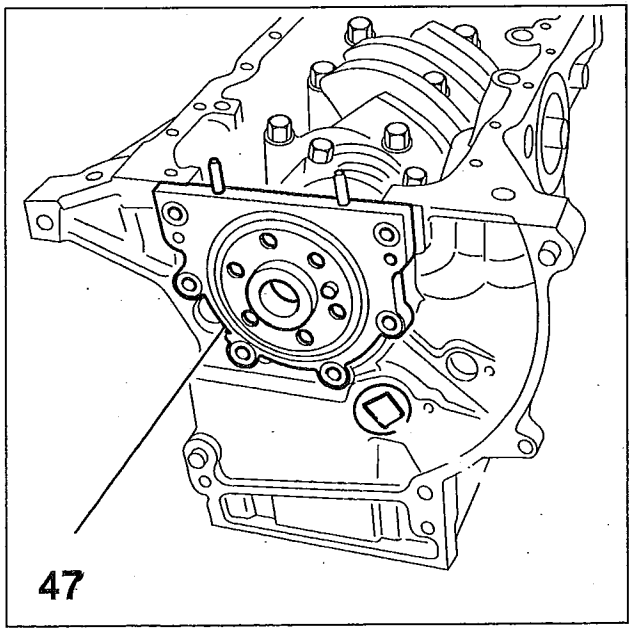


Fig : 22

Demontera packboxens fästplatta (47).

Dra ut packboxen.

Ta ut pluggen ur oljeledningen.

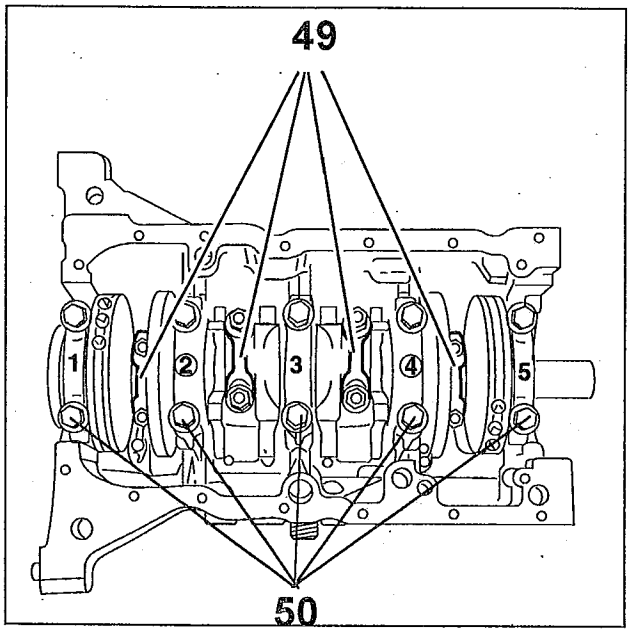


Fig : 23

OBSERVERA : Märk upp lagerskålarna och vevstaksöverfallen före demonteringen.

Vevstaksöverfallen (49) :

- vevaxellagrens överfall (50)

OBSERVERA : Veväxelns lager är markerade från 1 till 5 på svänghjulets sida.

De två flänshalvorna för axialt spel på lager nr 2, på cylinderblockets sida :

- vevaxeln
- lagerskålarna

Placera cylinderblocket på dess plan, på svänghjulets sida.

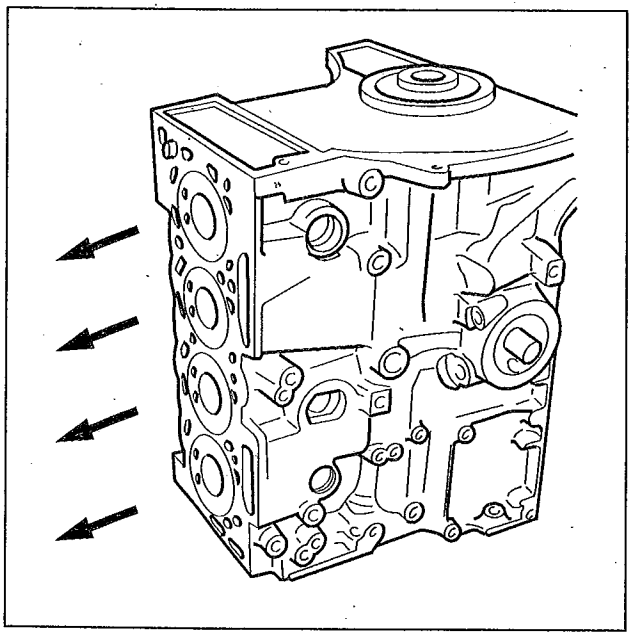


Fig : 24

Demontera enheterna kolvar/vevstakar och märk upp dem (vid behov).

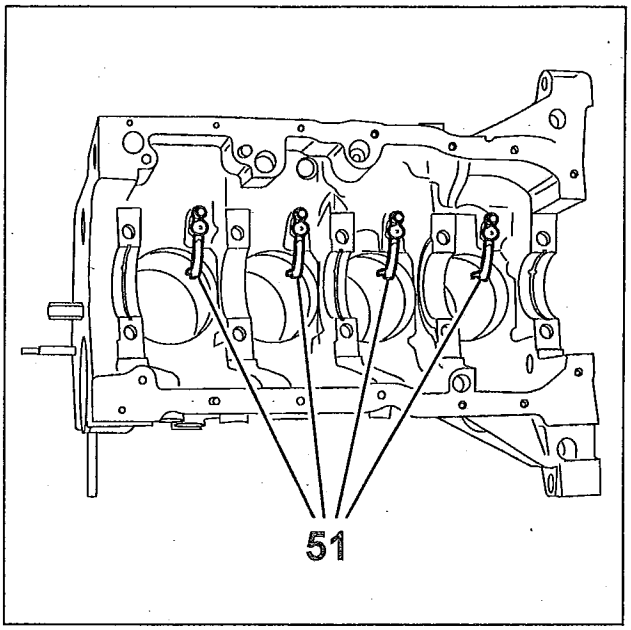


Fig : 25

Demontera munstyckena för avkylning av kolvbotten (51).

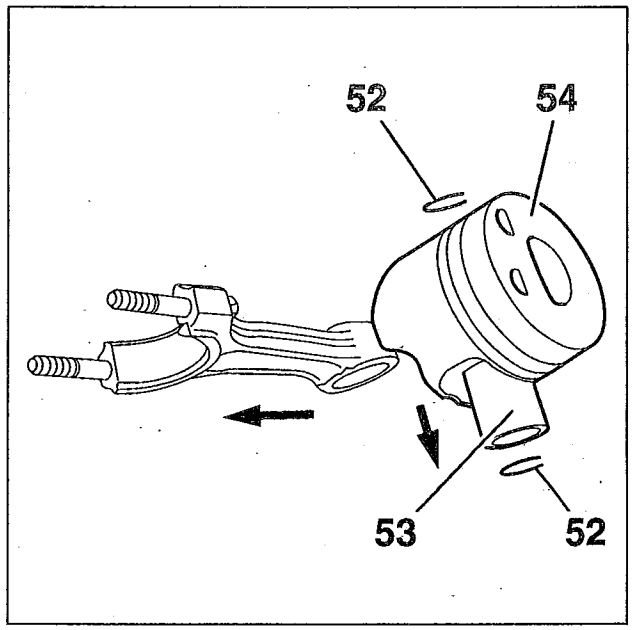


Fig : 26

Demontera :

- låsringarna (52)
- kolvbulten (53)
- kolven (54)

OBSERVERA : Kolvbultarna är hopparade med kolvarna, blanda inte ihop delarna.

ÅTDRAGNINGSMOMENT MOTOR :

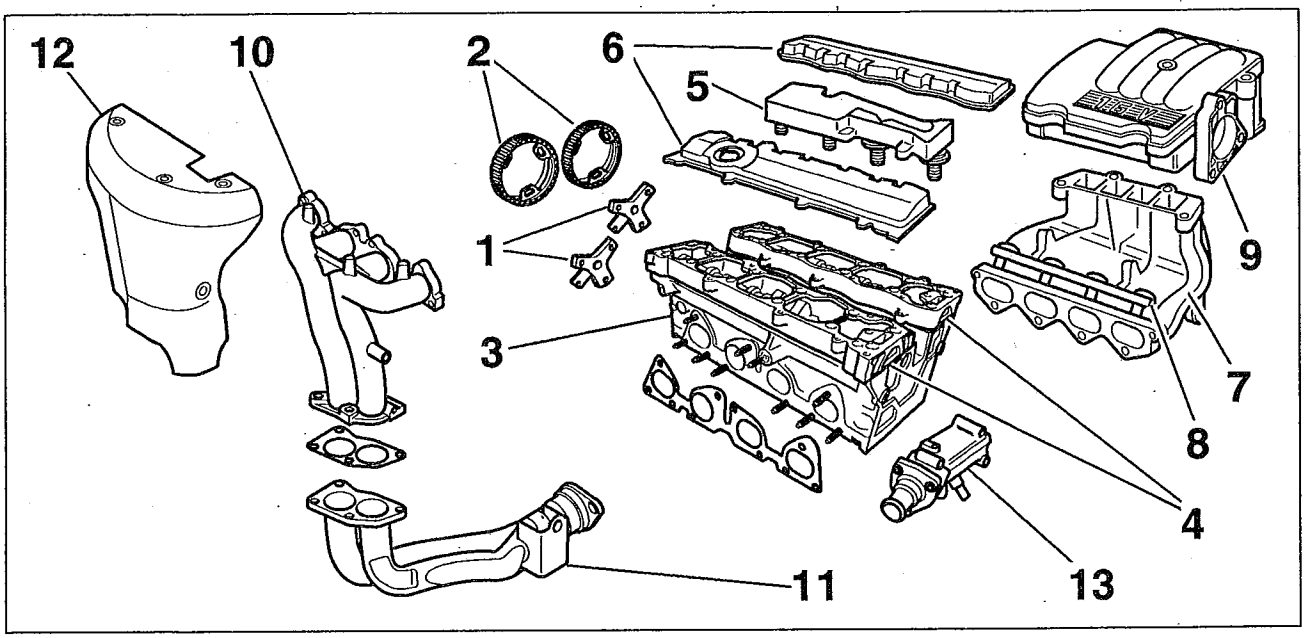


Fig : 1

Tändstiften = 2.5 daNm.

Kamaxelnav (1) (på kamaxel) = 8 daNm.

Kamaxelns drev (2) (på nav (1)) = 1 daNm.

Topplock (3) (på cylinderblock), enligt den angivna ordningsföljden :

- föråtdragning med 2 m.daN
- åtdragning 260°

Kamaxelkåpa (4) på topplock (3), enligt den angivna ordningsföljden :

- för alla skruvar i kontakt manuellt
- föråtdragning med 0.2 m.daN
- åtdragning 0.8 daNm

Kompakt kåpa för tändspolar (5) (på topplock (3)): 0.6 daNm.

Ventilkåpa (6), enligt den angivna ordningsföljden : 0.8 daNm.

Insugningsgrenrör (7) (på topplock (3)): 0.9 daNm.

Insprutningsrampen (8): 0.9 daNm.

Luftsamlaren (9) (på insugningsröret (7)): 0.9 daNm.

Avgasgrenröret (10) (på topplock (3)) :

- föråtdragning med 1 m.daN
- åtdragning 1.8 daNm

Det tudelade röret (11) (avgasgrenröret): 0.8 daNm.

Värmeskölden (12): 0.8 daNm.

Vattenutloppshuset (13) (på topplock (3)): 0.8 daNm.

Tempgivare kylvätsketemperatur: 2.5 daNm.

Transmissionskåpan (på topplock (3)): 0.8 daNm.

Transmissionskåporna (lock): 0.5 daNm.

Lyftöglorna (på topplock): 3 daNm.

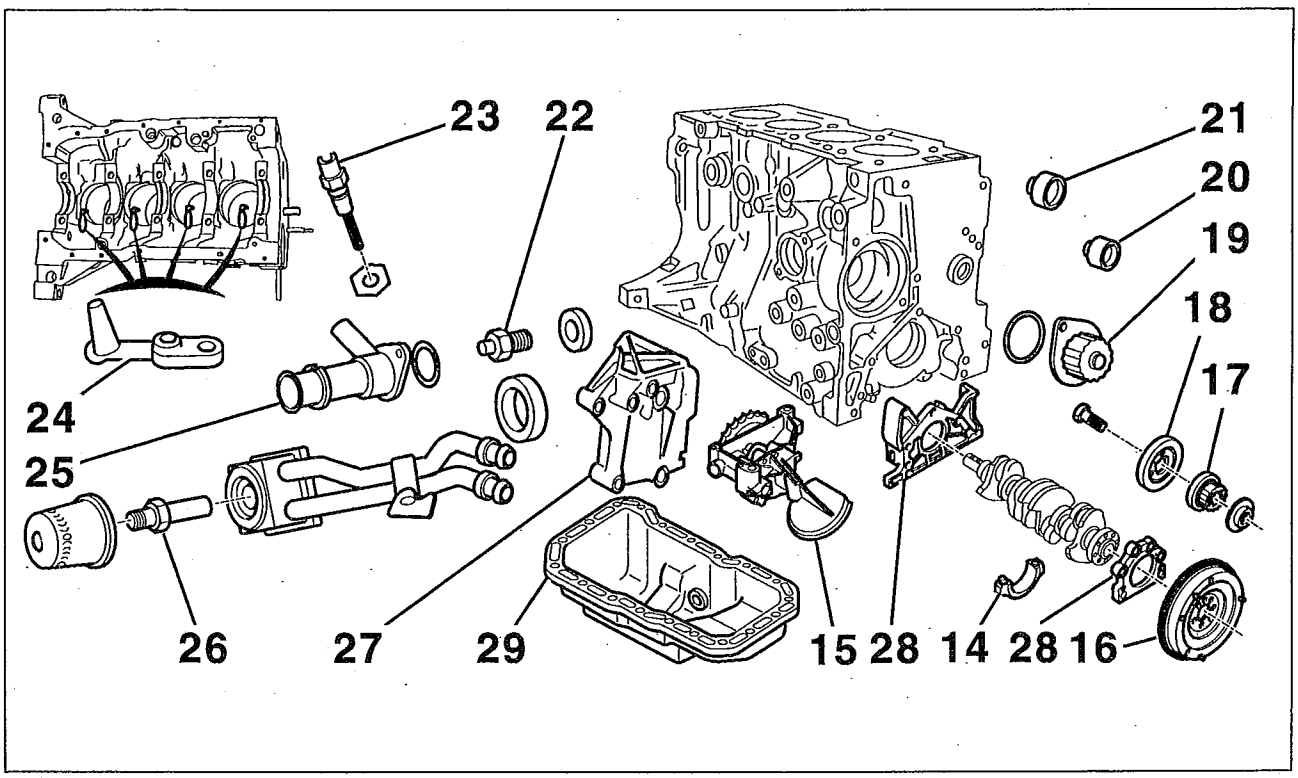


Fig : 2

Vevstaksöverfallen: 3.8 daNm.

Lageröverfallen (14) (på cylinderblock 2 daNm) + 49 ° ± 2°.

Oljepumpen (15) (på cylinderblock): 0.8 daNm.

Svänghjul (16) (på vevaxel): 6.7 daNm + LOCTITE FRENBLOC.

Vevaxeldrev (17) (på vevaxel): 11 daNm.

Vevaxelns remskiva (18): 2.5 daNm.

Vattenpump (19): 1.8 daNm.

Brytskiva (20): 2 daNm.

Spännrullen (21): 2 daNm.

Oljetryckskontakt (22): 2.5 daNm.

Oljenivågivaren (23): 2.7 daNm.

Munstycken för besprutning av kolvbottnen (24): 1 daNm + LOCTITE FRENETANCH.

Vattenintagsgrenröret (25): 0.8 daNm.

Hylsan (26): (på cylinderblock): 0.8 daNm + LOCTITE FRENBLOC.

Spikningssensor: 2 daNm.

Oljeledningens plugg (på cylinderblock): 3 daNm.

Det mellanliggande drivaxellagret (på cylinderblock): 4 daNm.

Motorfäste (27) :

- mutter: 7 daNm
- skruv: 4.5 daNm

Packboxarnas plattor (28): 0.8 daNm.

Oljetråg (29): 0.8 daNm.

RENOVERING TOPPLOCK :

1 - SPECIALVERKTYG :

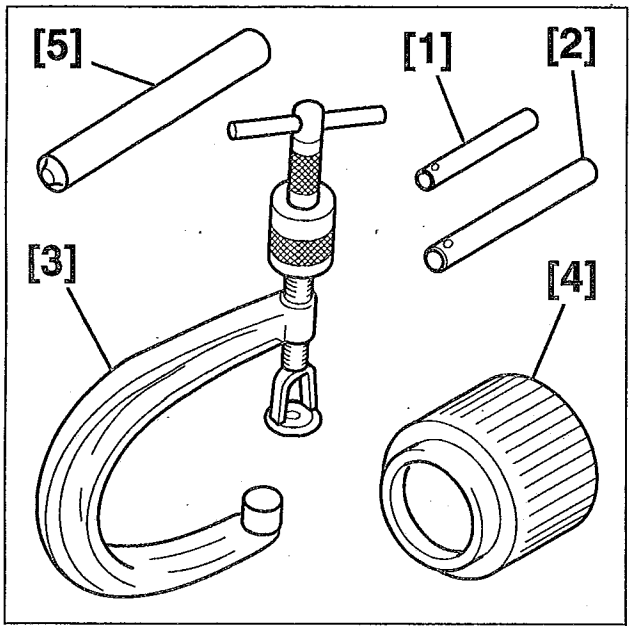


Fig : 1

märkning	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[1]	tapp för kamaxel (insug)	(-).0132 AJ2	4533-TA.C2
[2]	tapp för kamaxel (avgas)	(-).0132 AJ1	4533-TA.C1
[3]	ventilbåge (press för lagerskålar)	FACOM U43LA + U43LA16A	FACOM U43LA + U.43LA16A
[4]	hylsa för montering av kamaxelns packbox	(-).0132 AG	4533.TA.A
[5]	styrverktyg för ventilspindelpackningar	(-).0132 W	4511-T

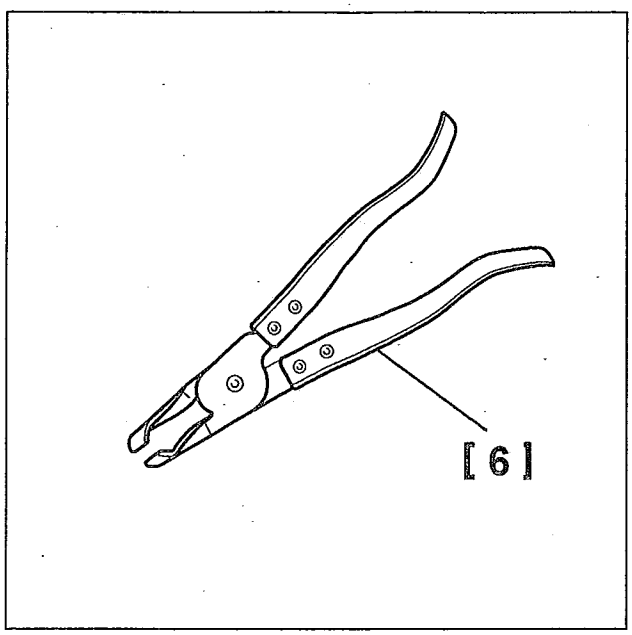


Fig : 2

märkning	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[6]	tång för ventilspindeltätningar	(-).0170	4517-T sats 4507-T

2 - DEMONTERING :

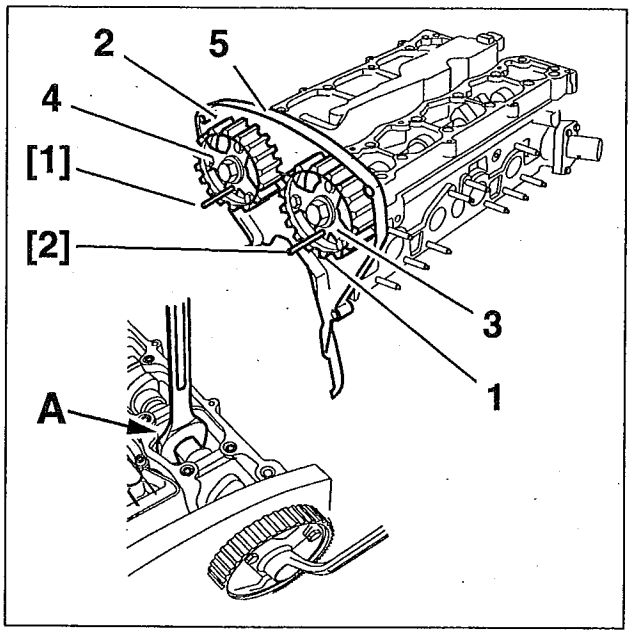


Fig : 3

Ta bort verktygen [1] och [2].

Demontera :

- kamaxeldrevet (1)
- kamaxeldrevet (2)

Lossa fästskruvarna för kamaxelnaven genom att låsa fast kamaxlarna med hjälp av en fast nyckel i (A).

Demontera :

- kamaxelnavet (3)
- kamaxelnavet (4)
- transmissionskåpan (5)

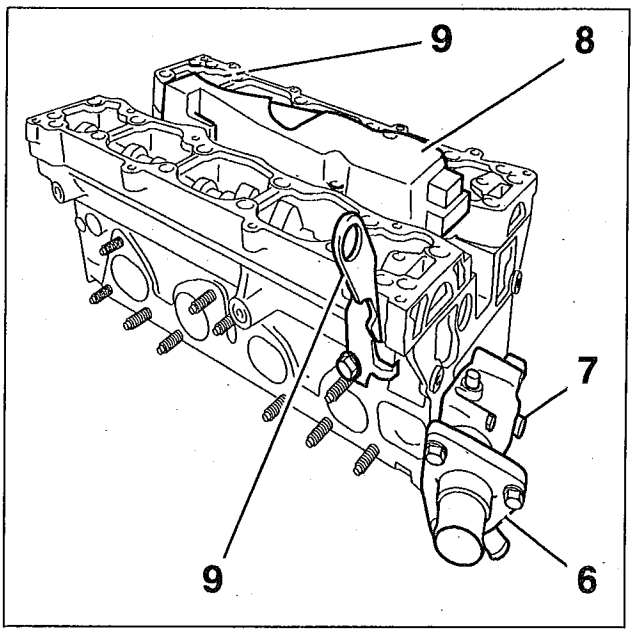


Fig : 4

Demontera :

- vattenutloppshuset (6)
- tempgivare kylvätsketemperatur (7)
- det kompakta tändspolblocket (8)
- tändstiften
- lyftöglorna (9)

3 - PLANHETSKONTROLL :

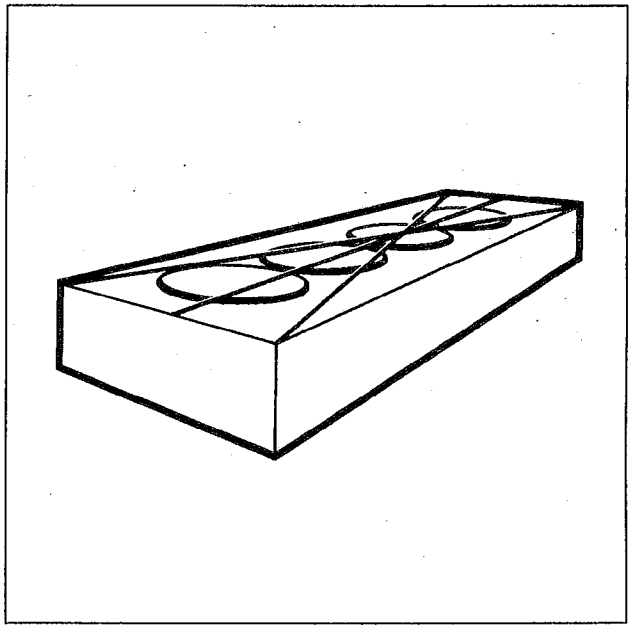


Fig : 5

Kontrollera packningsytans planhet.

Maximal deformation av topplocksytan = 0,005 mm.

4 - DEMONTERING (FORTSÄTTNING) :

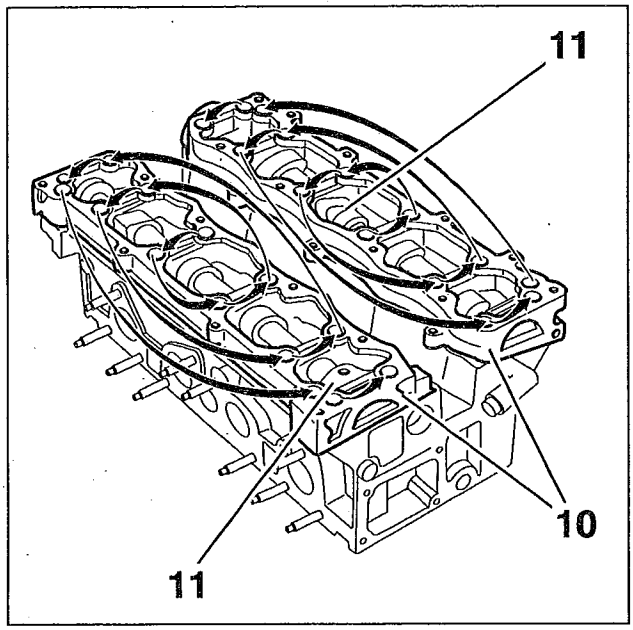


Fig : 6

OBSERVERA : Lossa fästskruvarna för kamaxellagrets överfallskåpa (10) gradvis och i spiral med början utifrån så att den frigörs några millimeter från packningsytan.

Ta ut kamaxlarna ur lagren genom att slå lätt på dem med en klubba på remskivans sida.

Demontera :

- kamaxellagrens överfallskåpor
- kamaxelns packboxar
- kamaxlarna (11)

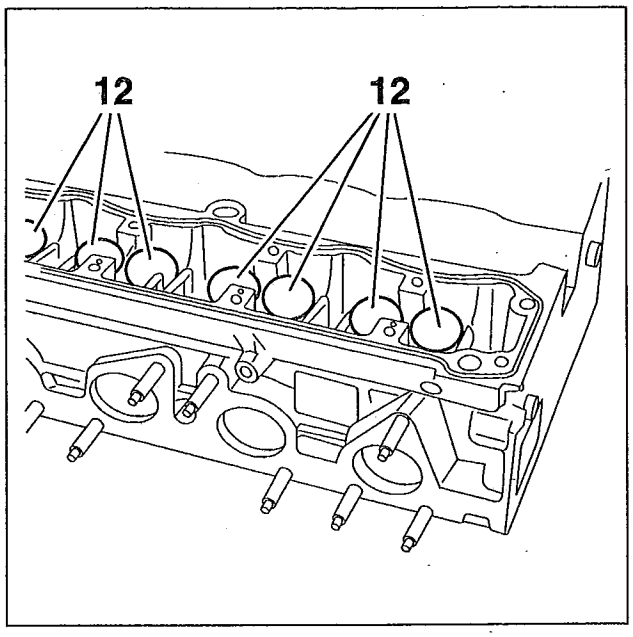


Fig : 7

Demontera och märk upp läge för :

- de hydrauliska lyftarna (12)

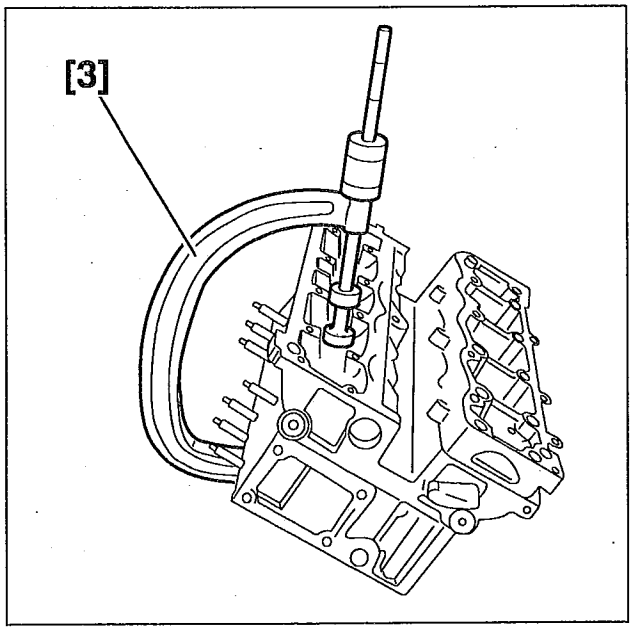


Fig : 8

Demontera :

- de 16 ventilerna med verktyget [3]

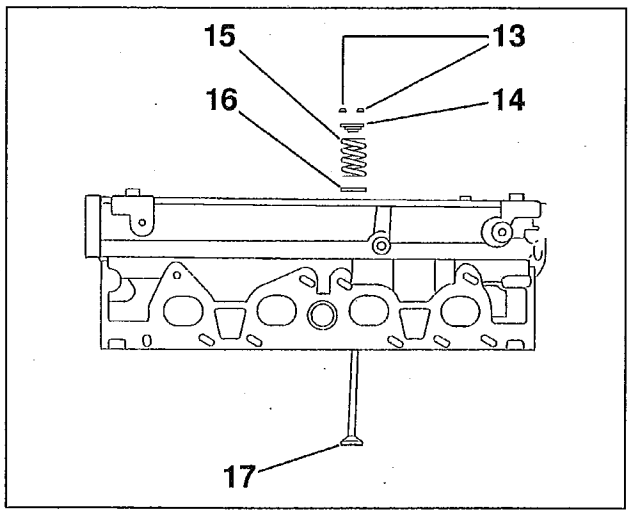


Fig : 9

Demontera :

- knastren (13)
- skålen (14)
- fjädrarna (15)
- stödbrickorna (16)
- ventilerna (17)

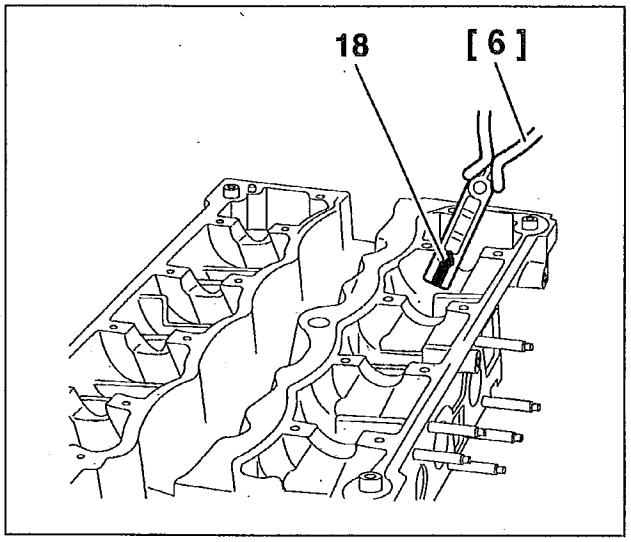


Fig : 10

Demontera :

- ventilspindelpackningarna (18) med verktyget [6]

Kontrollera skicket :

- ventilsäten och styrningar
- ventilerna
- ventilfjädrarna och deras skålar
- kamaxeln
- kamaxellagren
- de olika innergängorna

OBLIGATORISKT : Angående kontroll, ytbearbetning eller byte av dessa delar, se kapitlen om tekniska data.

5 - ÅTERMONTERING :

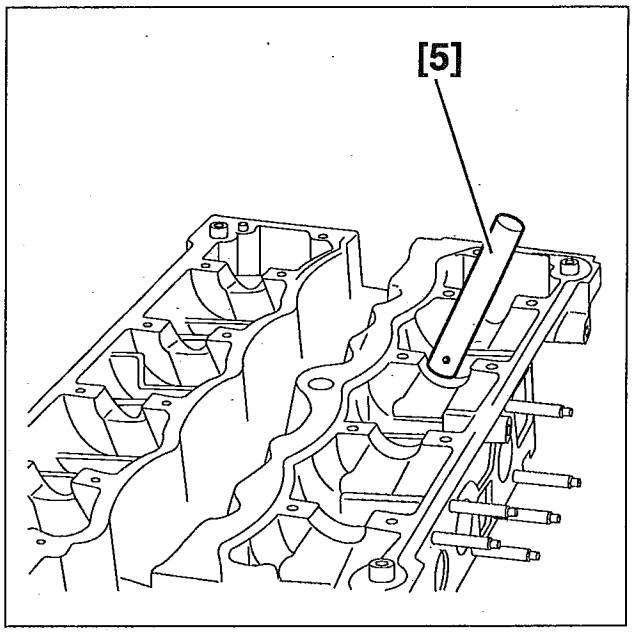


Fig : 11

Montera nya ventilspindelpackningar med hjälp av verktyget [5].

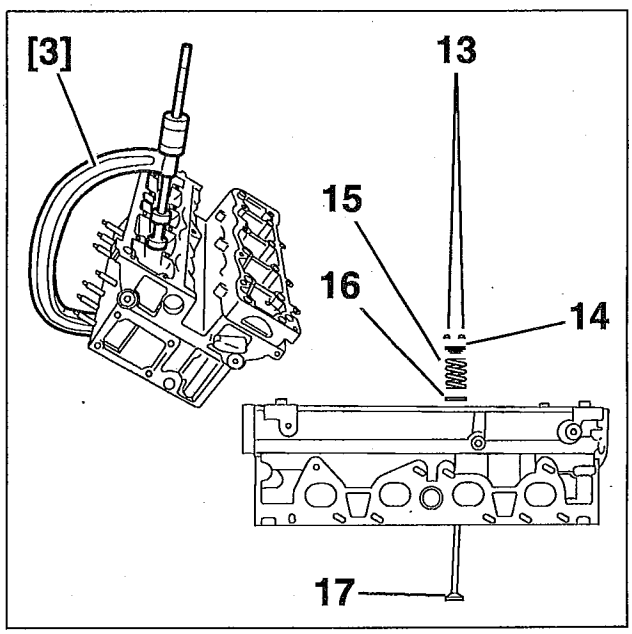


Fig : 12

Montera, med hjälp av verktyget [3] :

- ventilerna (17)
- stödbrickorna (16)
- fjädrarna (15)
- skålen (14)
- knastren (13)

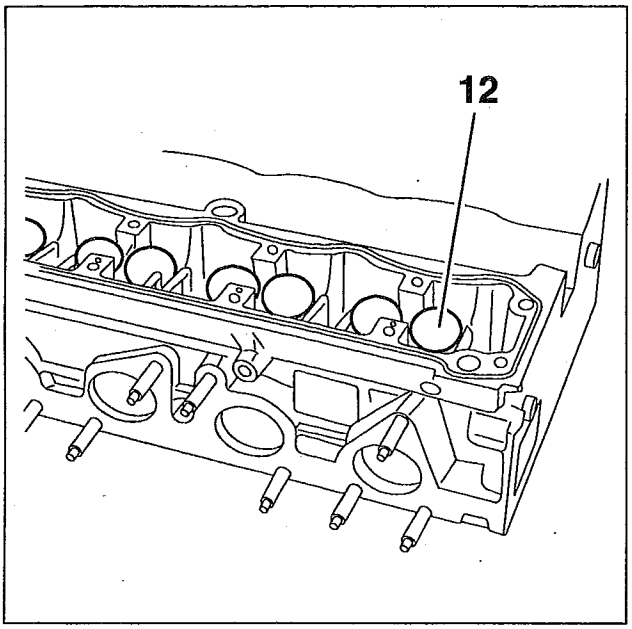


Fig : 13

Montering av ventillyftarna (12) :

- olja ventillyftarnas hus (MOLYDAL GB SP 370G)
- montera tillbaka ventillyftarna på deras ursprungliga platser
- kontrollera att ventillyftarna roterar fritt i topplocket

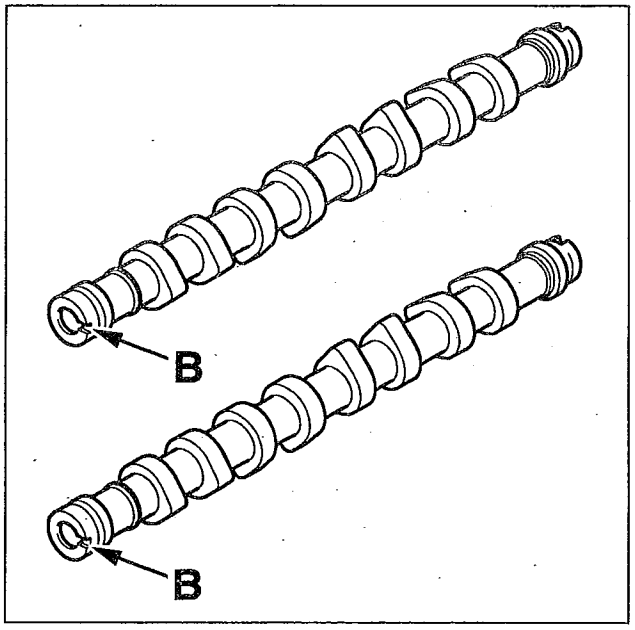


Fig : 14

Smörj kammarna och lagren (MOLYDAL GB SP 370G).

Montera tillbaka kamaxlarna i topplocket och rikta in urtagen (B) :

- klockan 7 : på insugningssidan
- klockan 8 : på avgassidan

Rengör omsorgsfullt packningsytorna på topplocket och kamaxellagrets överfallskåpa.

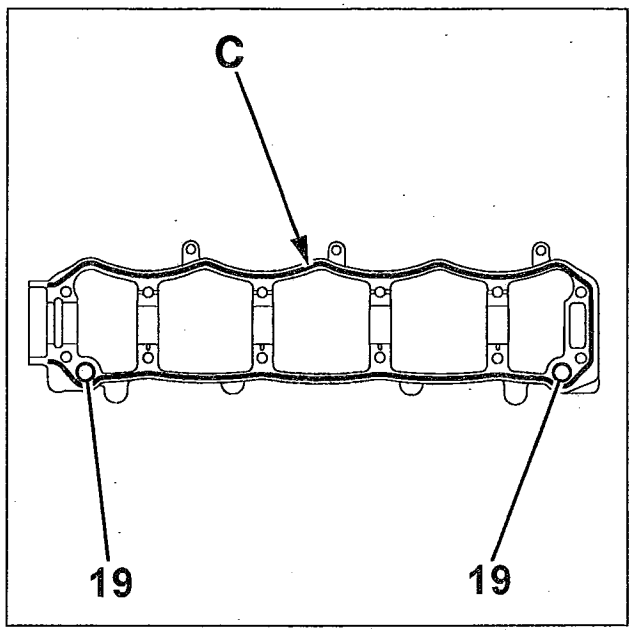


Fig : 15

Kontrollera att stiften (19) finns där.

Lägg en sträng packningsmassa (SILICONE AUTOJOINT OR CATEGORIE 2) i (C) på packningsytornas omkrets.

Montera tillbaka kamaxlarnas lageröverfallskåpor.

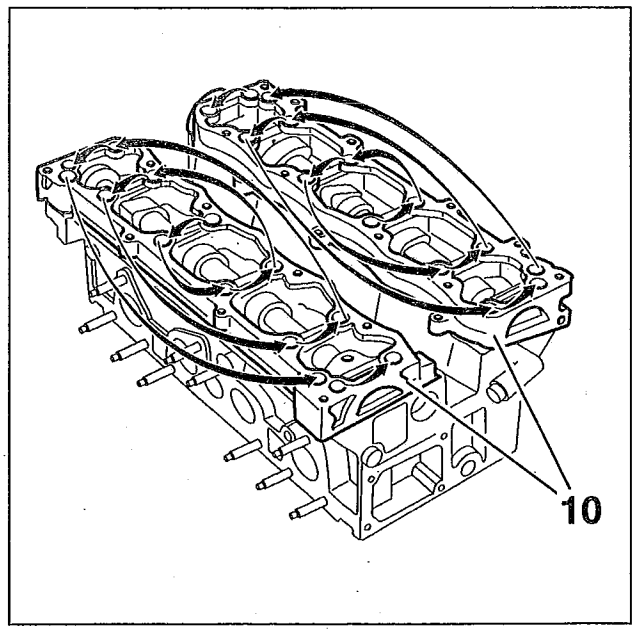


Fig : 16

Placera och dra gradvis åt fästskruvarna i den angivna ordningsföljden (10).

Förspänning : 0,2 daNm.

Åtdragning : 0,8 daNm.

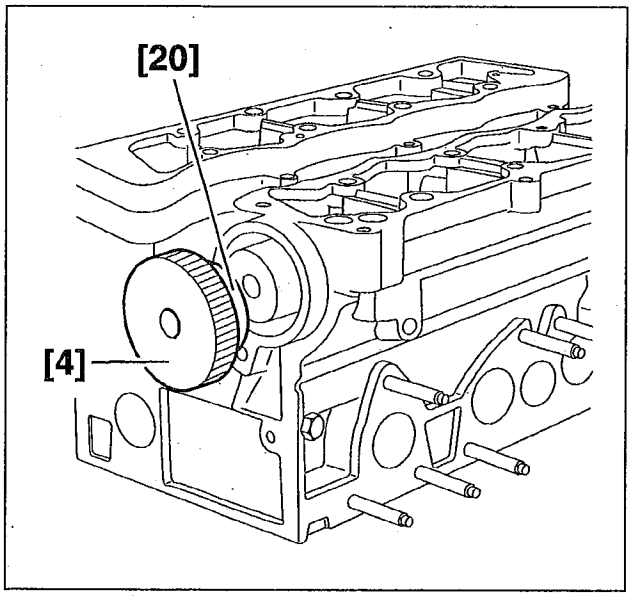


Fig : 17

Montera tillbaka kamaxelpackboxarna (20) med hjälp av verktyget [4].

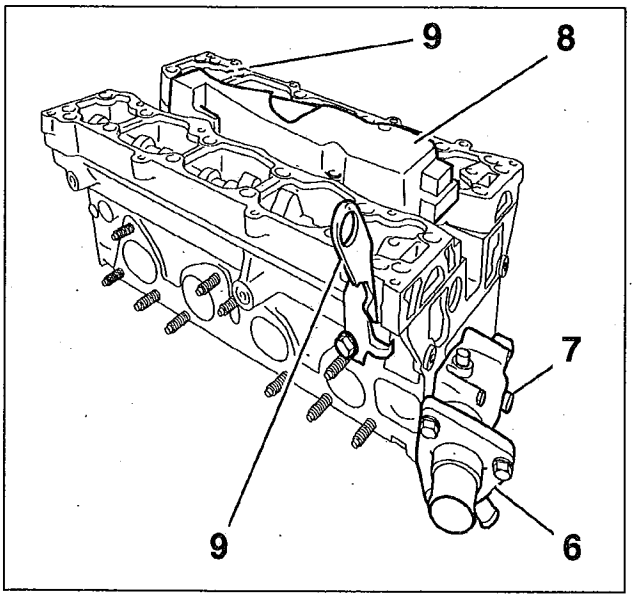


Fig : 18

Montera :

- lyftöglorna (9)
- dra bultarna 3 daNm

Montera :

- tändstiften (åtdragning 2,5 daNm)
- det kompakta tändspolblocket (8)

Dra bultarna 0,6 daNm.

Montera :

- tempgivare kylvätsketemperatur (7)
- åtdragning 1,8 daNm

Montera :

- vattenutloppshuset (6)
- dra bultarna 0,8 daNm

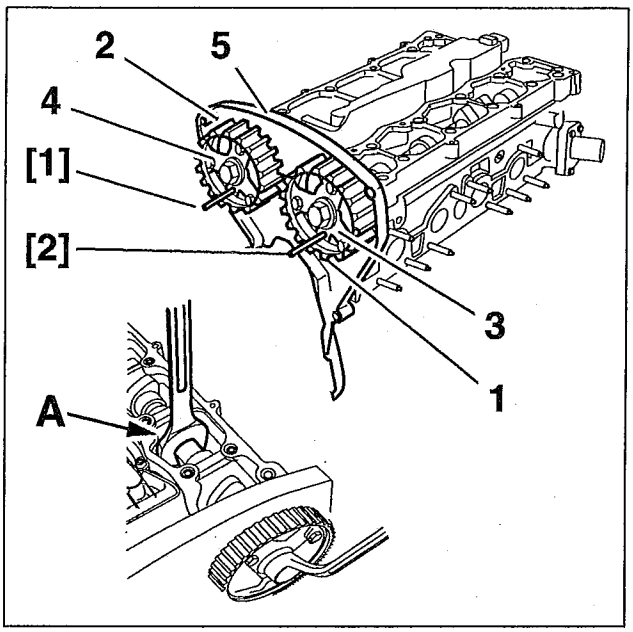


Fig : 19

Montera :

- transmissionskåpan (5)
- dra bultarna 0,8 daNm

Montera :

- kamaxelnavet (3)
- kamaxelnavet (4)

Dra åt navens fästskruvar på kamaxeln med 8 daNm och lås fast kamaxeln med hjälp av en fast nyckel i (A).

Montera :

- kamaxeldrevet (1)
- kamaxeldrevet (2)

OBSERVERA : Kontrollera att kamdreven (1) och (2) roterar fritt på naven.

Spärra kamaxelnaven med hjälp av tapparna [1] [2].

PARNING VEVAXELLAGER :

Tre fall kan förekomma :

- uppmärkt motor
- motor utan märken
- motor som renoverats eller utrustats med slipad vevaxel

Markeringarna på cylinderblocket och vevaxeln tillåter parning.

1 - IDENTIFIERING (UPPMÄRKT MOTOR) :

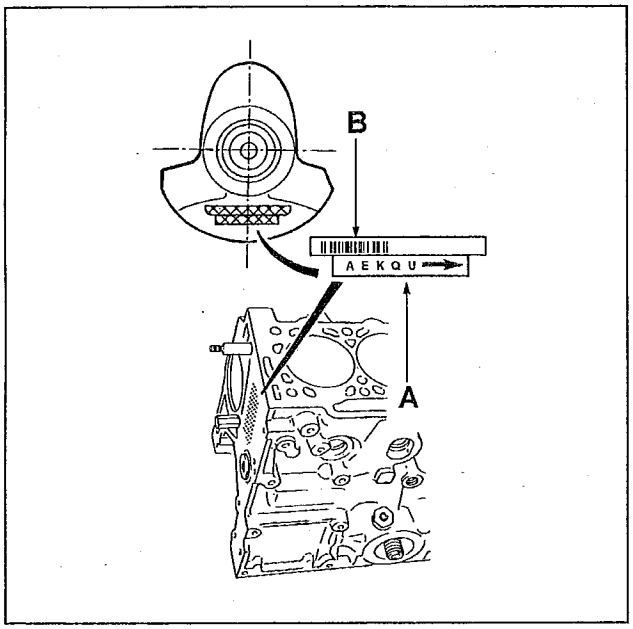


Fig : 1

Område A :

- kodbokstäver (fem bokstäver som möjliggör identifiering av de lagerskålar som skall monteras)
- den första bokstaven anger lager nr 1
- pilen anger transmissionssidan

Område B :

- streckkod som används i fabriken

2 - IDENTIFIERING (LAGERHALVOR) :

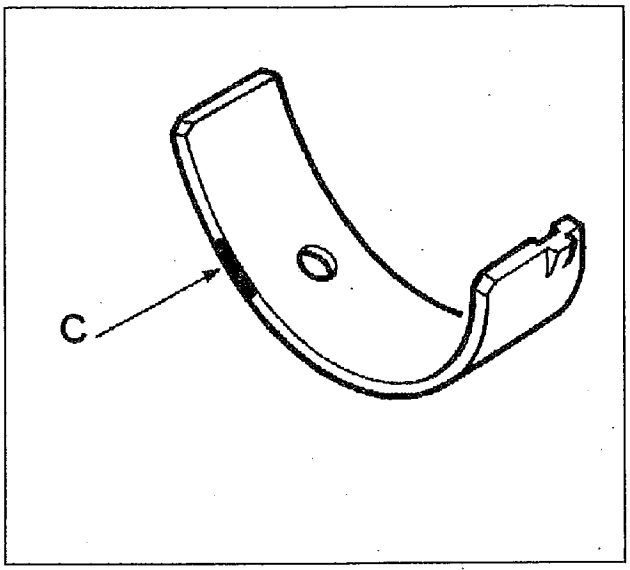


Fig : 2

En färgmarkering i punkt (C) identifierar klassen.

3 - PARNINGSTABELL :

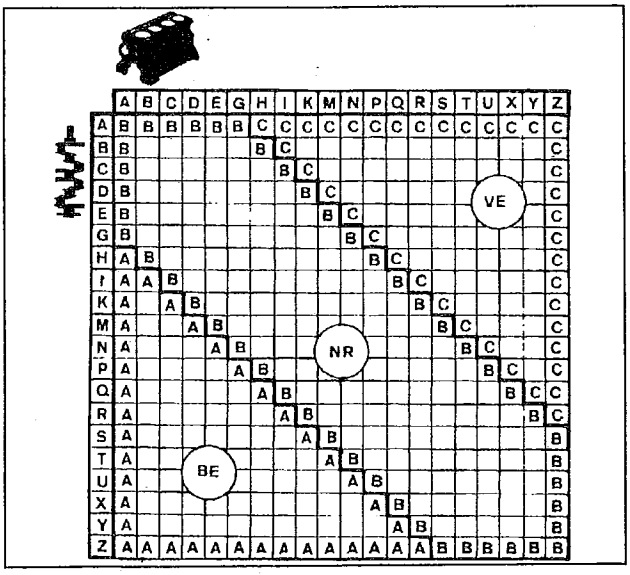


Fig : 3

Lagerhalvor, på lageröverfallens sida.

Exempel: om den första bokstaven för vevaxeln är (S) och för cylinderblocket (E) :

- lagerhalvan på sidan för lageröverfall nr 1 skall vara av klass A (blå färg - BE)
- lagerhalvan på cylinderblockets sida skall alltid vara av klass B (svart färg-NR)

OBLIGATORISKT : Lagerhalvan på cylinderblockets sida skall alltid vara av klass B (svart färg-NR).

klass för lagerhalvor (ursprungligt mått)

	lagerhalvor på cylinderblockets sida	lagerhalvor på lageröverfallens sida		
lagerhalvor(märkning)	slät (svart) spårförsedd (svart)	slät (blå) spårförsedd (blå)	slät (svart) spårförsedd (svart)	slät (grön) spårförsedd (grön)
klass	B	A	B	C
tjocklek	1,858 mm	1,844 mm	1,858 mm	1,869 mm

OBLIGATORISKT : Iaktta monteringsanvisningarna för lagerhalvorna.

Lager 1 - 3 - 5: släta lagerhalvor (cylinderblock och lageröverfall).

Lager 2 - 4: spårförsedda lagerhalvor (cylinderblock och lageröverfall).

4 - PARNING MED HJÄLP AV PLASTMÅTT (OMÄRKTA MOTORER) :

När vevaxeln eller cylinderblocket inte har några identifieringsmärken, använd ett plastmått PLASTGAGE typ PG-1.

Rengör :

- vevaxeln
- lageröverfallen
- lagerhalvorna

Montera lagerhalvor av klass B (svart färg) på alla lager på cylinderblockets sida (placera rätt de släta och de spårförsedda lagerhalvorna).

Montera vevaxeln.

Sätt på alla lageröverfall lagerhalvor av klass A (blå färg).

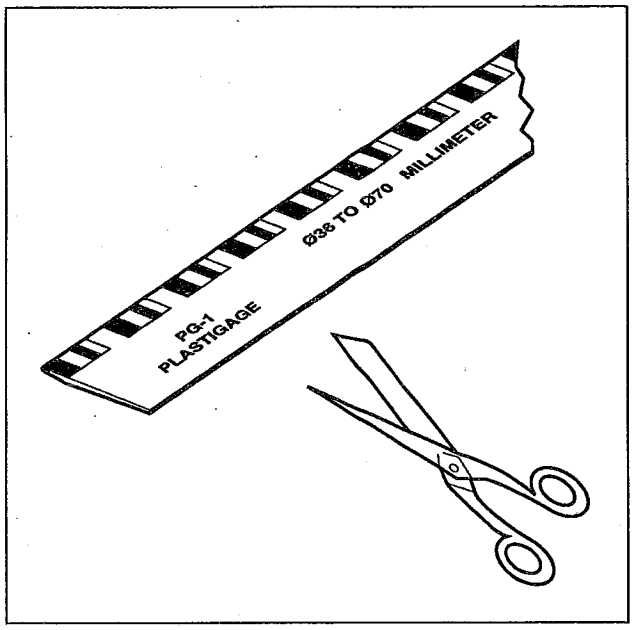


Fig : 4

Klipp bitar av plastmåttet till samma bredd som lagerhalvorna.

Öppna höljet och dra ur plasttrådarna.

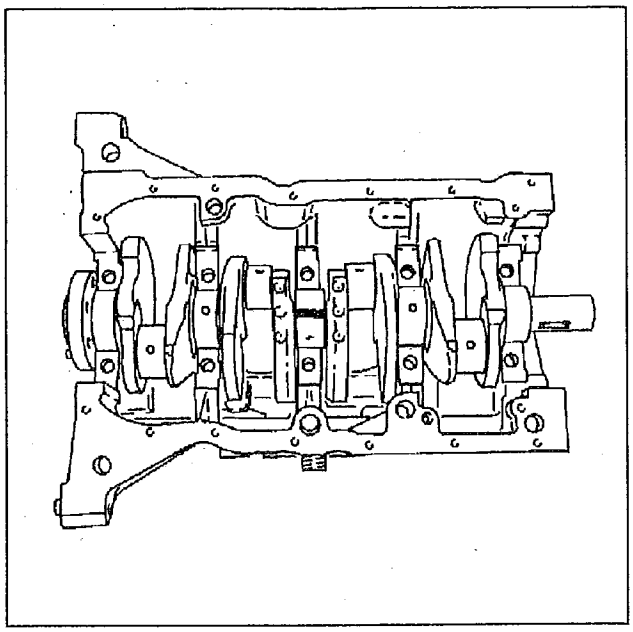


Fig : 5

Montera plasttrådarna på vevaxelns bärytor.

Montera lageröverfallen.

Dra åt lageröverfallens skruvar till 2 daNm + 49° ± 2°.

OBLIGATORISKT : Vrid inte vevaxeln under arbetet.

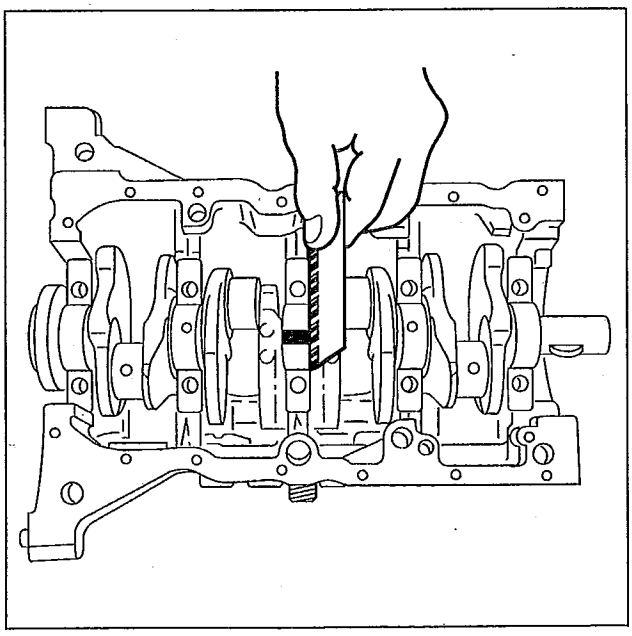


Fig : 6

Demontera överfallshuset.

Jämför bredden hos PLASTIGAGE-måttet som tillplattats på sin bredaste punkt med de graderingar som finns på höljet (skala i mm).

Det avlästa värdet anger lagerspelet.

OBSERVERA : Mätningen kan utföras på vevaxeln eller lagerhalvan beroende på bärytornas vidhäftning.

klass för lagerhalvorna för alla lager, på lageröverfallens sida

tillplattningsbredd	klass	färger	erhållet spel
0,25 mm	A	blå	0,01 till 0,036
0,38 mm	B	svart	
0,51 - 0,76 mm	C	grön	

Klass för lagerhalvorna för alla lager, närmast cylinderblocket :

- klass B
- svart färg

Efter att lagerhalvorna har valts ut, kontrollera vevaxelns spel med PLASTIGAGE-måttet.

När överensstämmelse erhållits, avlägsna spår av plasttrådarna och smörj vevaxeln.

Dra åt lageröverfallens skruvar till 2 daNm + 49° ± 2 °.

5 - RENOVERADE MOTORER ELLER SLIPAD VEVAXEL :

Valet av lagerhalvor görs även med hjälp av plastmått PLASTIGAGE och användning av klasserna X, Y och Z.

klass för lagerhalvor (renoverade motorer)

	lagerhalvor på cylinderblockets sida	lagerhalvor på lageröverfallens sida		
lagerhalvor(märkning)	slät (svart) spårförsedd (svart)	slät (blå) spårförsedd (blå)	slät (svart) spårförsedd (svart)	slät (grön) spårförsedd (grön)
klass	Y*	Z*	Y*	X*
tjocklek	2,008 mm	1,994 mm	2,008 mm	2,019 mm
*= bokstaven R inslagen på baksidan av lagerhalvan				

klass för lagerhalvorna för alla lager, på lageröverfallens sida

tillplattningsbredd	klass	färger	erhållet spel
0,25 mm	Z	blå	0,01 till 0,036
0,38 mm	Y	svart	
0,51 - 0,76 mm	X	grön	

Klass för lagerhalvorna för alla lager, närmast cylinderblocket :

- klass Y
- svart färg

OBLIGATORISKT : Iaktta klassernas lokalisering.

På cylinderblockets sida = endast klass Y.

På lageröverfallens sida = klass X, Y eller Z för att erhålla ett spel mellan 0,01 och 0,036 mm.

ÅTERMONTERING MOTOR (CYLINDERBLOCK) :

1 - VERKTYG :

FÖRSTA ALTERNATIVET :

Delnummer.

märkning	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[1]	underlag	DESVIL	2509-T
[1]	adaptrar	167/3	4509-T/4515-T

ANDRA ALTERNATIVET :

Verktyg som skall tillverkas.

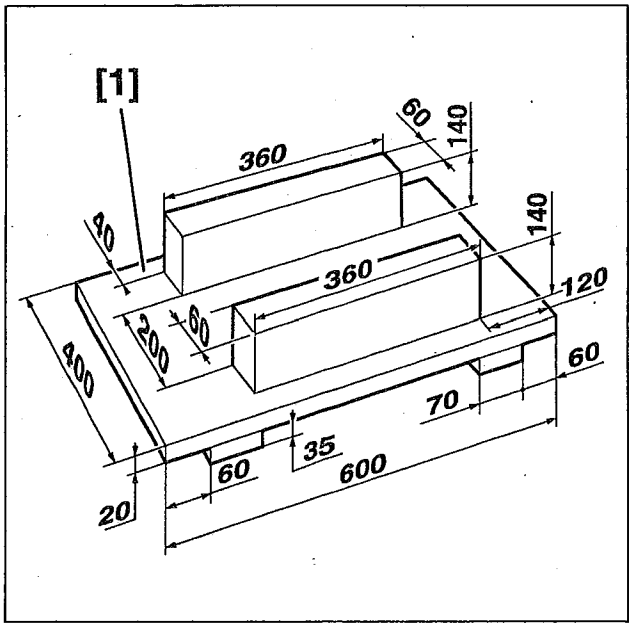


Fig : 1

[1] motorstöd av trä.

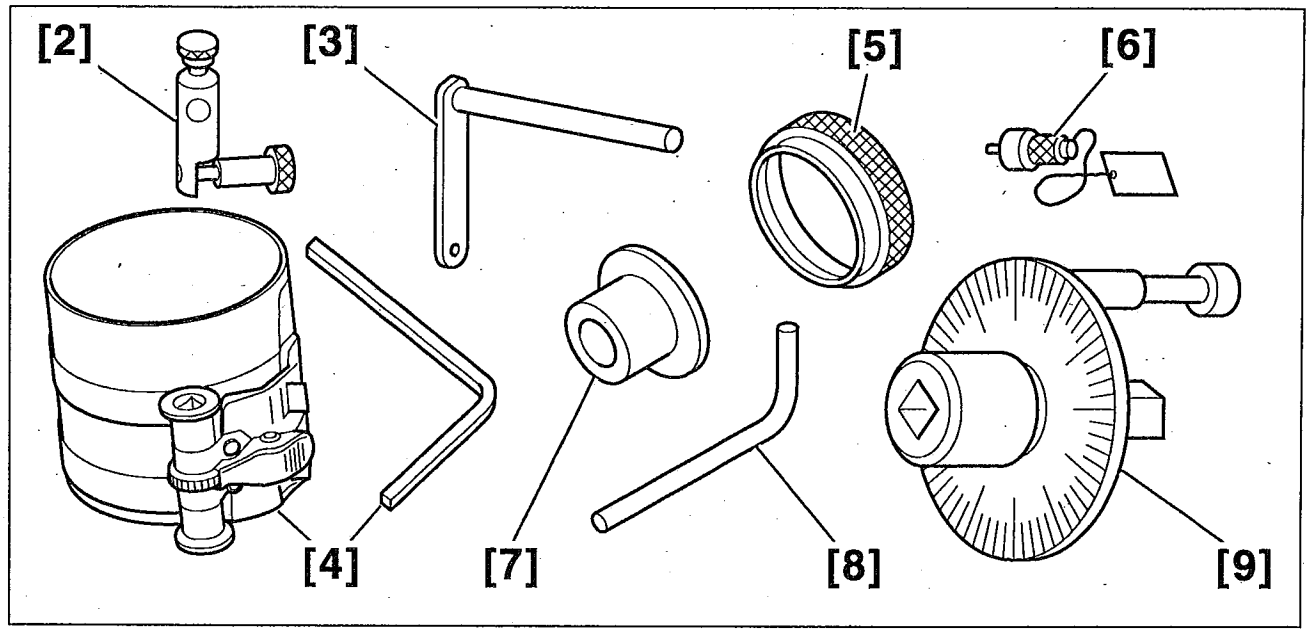


Fig : 2

märkning	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[2]	hållare för indikatorklocka	(-).0118 FZ	5602-T
[3]	hållarskaft indikatorklocka	(-).0117 AH	4060-T
[4]	klamma för montering av kolvringar	typ 750-TB	750-T
[5]	drivare för montering	(-).0132 AC	4528-T.T
[6]	låsverktyg för svänghjulet	(-).0132 P	4507-T.L
[7]	drivare för montering	(-).0132 AD	4528-T.U
[8]	låstapp för svänghjulet	(-).0132 QZ	4507-T.A
[9]	nyckel för vinkeldragning	typ FACOM D360	4029-T

2 - ÅTERMONTERING :

Placera cylinderblocket på stödet [1].

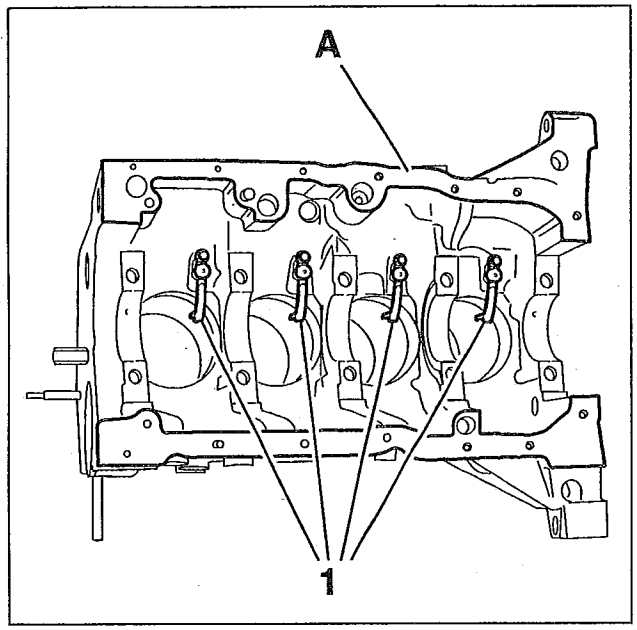


Fig : 3

Rengör omsorgsfullt packningsytan (A) och innergängorna i cylinderblocket.

Montera tillbaka sprutmunstyckena för kolvbottenkylning (1).

Dra åt skruvarna som bestrukits med LOCTITE FRENETANCH.

Åtdragning : 1 daNm.

Montera tillbaka skålhalvorna klass B (SVART färg) på cylinderblockets sida.

Lager 1 - 3 - 5: släta lagerhalvor (cylinderblock och lageröverfall).

Lager 2 - 4: spårförsedda lagerhalvor (cylinderblock och lageröverfall).

OBLIGATORISKT : Iaktta skålhalvornas placering.

Olja lagerskålarna och lagertapparna.

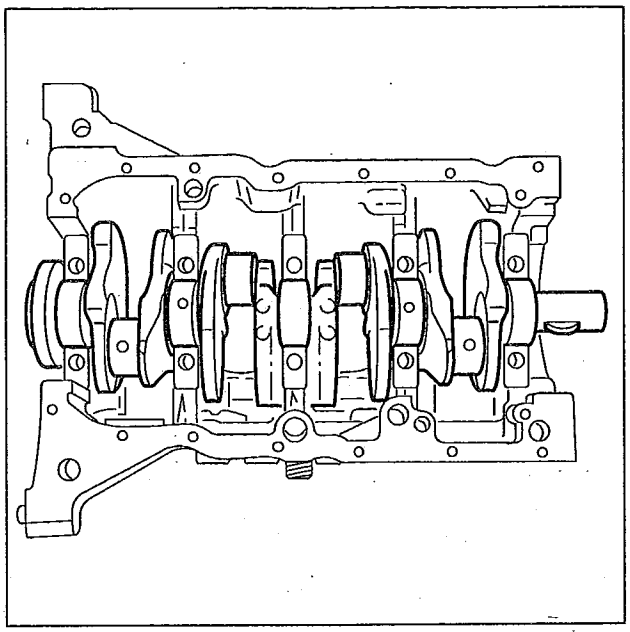


Fig : 4

Montera vevaxeln.

OBLIGATORISKT : Montera lageröverfallen 1-3-4 och 5 och iaktta valet av skålhalvor.

Olja (under huvud och gängor) och montera lagrens skruvar.

Dra åt lageröverfallens skruvar för hand.

3 - INSTÄLLNING AV VEVAXELNS AXIALSPEL :

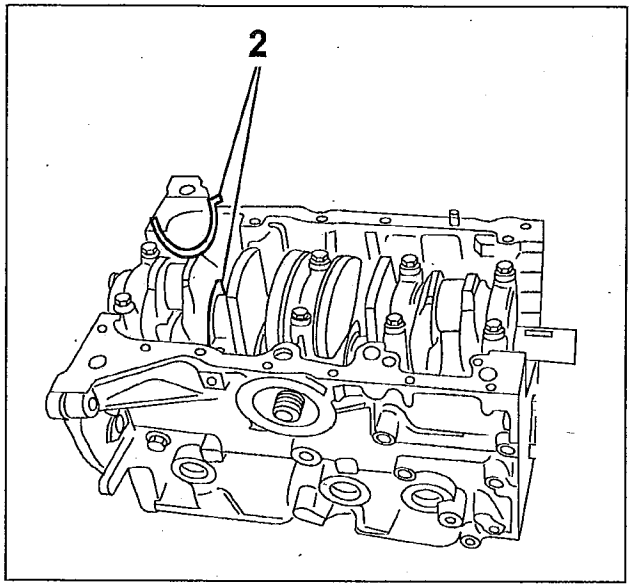


Fig : 5

Olja och montera de två flänshalvorna (2) för inställning på lager nr 2, på cylinderblockets sida.

OBSERVERA : Räfflorna är riktade mot vevaxelns sida.

Montera tillbaka lagret nr 2.

Dra åt lageröverfallens skruvar för hand.

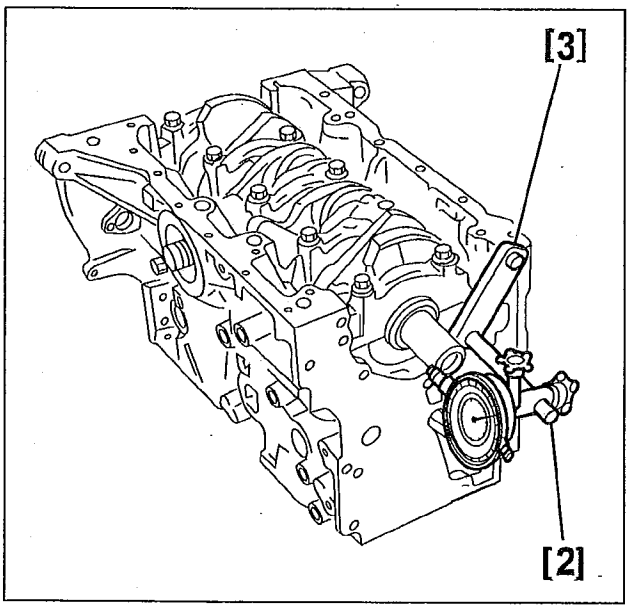


Fig : 6

Montera en indikatorklocka i änden av vevaxeln och använd därvid fästena [2] och [3].

Skjut vevaxeln så långt det går mot stopp.

Kalibrera indikatorklockan vid noll.

Skjut vevaxeln i den andra riktningen.

Axialspelet skall vara mellan 0,07 och 0,27 mm.

Korrigera spelet genom att byta flänshalvorna.

4 - BESTÄMNING AV TYP AV KOLV SOM SKALL MONTERAS :

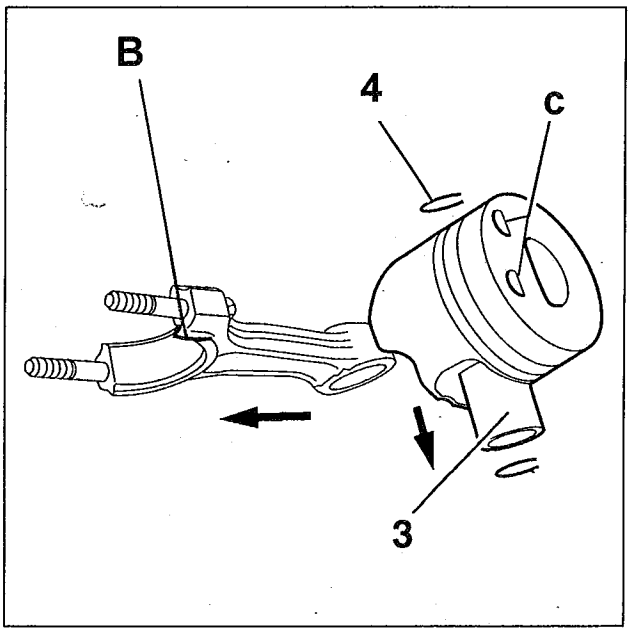


Fig : 7

OBLIGATORISKT : Ta hänsyn till hopparningen kolv/kolvbult.

Montera ihop vevstakarna och kolvarna och rikta in urtagen (B) mot avtrycken (C) på kolvarna.

Montera :

- de oljade kolvtapparna (3)
- de nya låsringarna (4)

Kontrollera att vevstakarna roterar fritt på sin axel.

Kontrollera att en ny skålhalva finns på vevstakens storända.

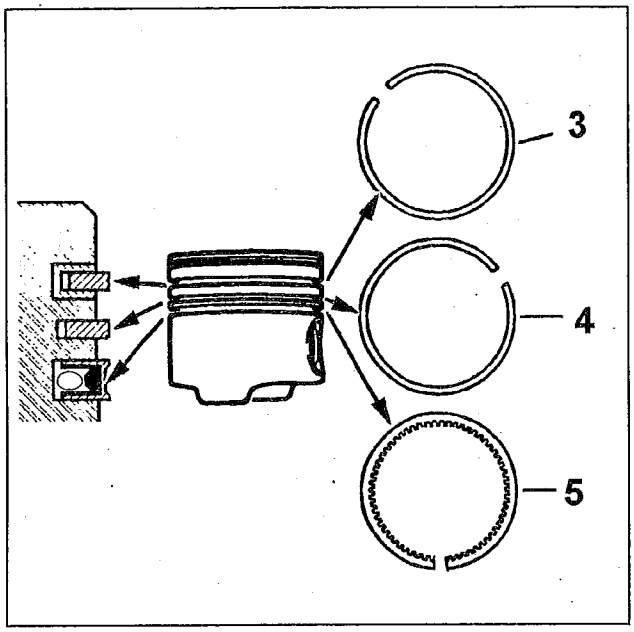


Fig : 8

Montera kolvringarna med en tång :

- (3) kompressionsring
- (4) konisk tätningsring
- (5) skrapring med fjäder

Rikta TOP-märkena uppåt.

Vrid ringarna 120 ° i förhållande till skrapringens sektion.

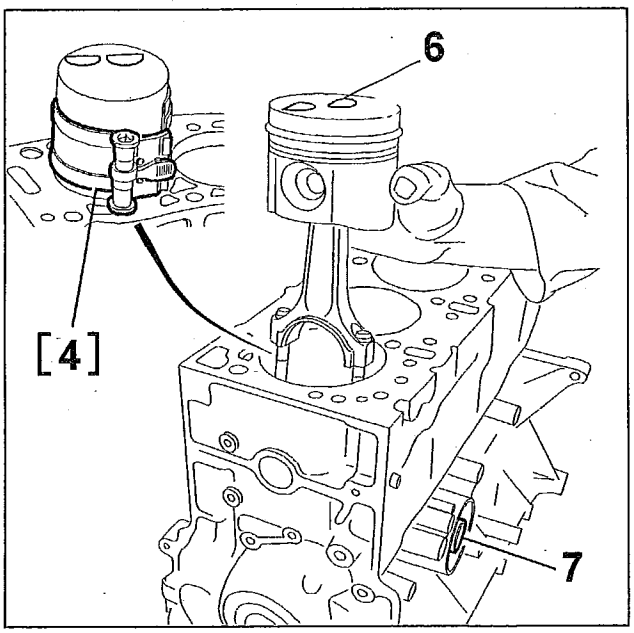


Fig : 9

OBLIGATORISKT : Rikta in avtrycken (6) mot den motsatta sidan i förhållande till oljefiltret (7).

Olja kolvringarna och cylindrarna.

För in enheten vevstake/kolv i den motsvarande cylinder med hjälp av ringklamman [4].

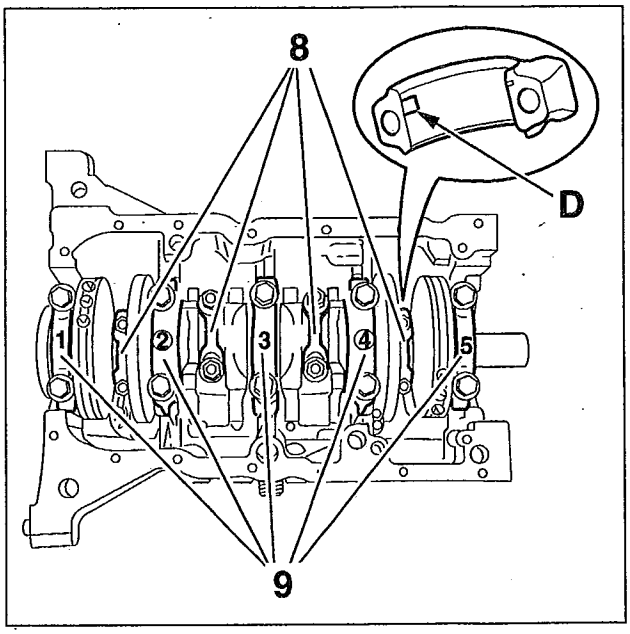


Fig : 10

OBSERVERA : Vevstaksöverfallen har en monteringsriktning urtagen (D) i vevstaksöverfallens skålhalvor skall vara mitt emot urtagen (B) i vevstakarnas skålhalvor.

Montera vevstakarnas överfall försedda med nya skålhalvor (olja lagerhalvorna).

Drag :

- vevstaksöverfallen (8): 3,8 daNm
- lageröverfallen (9): 2 + 49° ± 2° daNm

5 - ÅTERMONTERING (FORTSÄTTNING) :

OBSERVERA : Kontrollera att vevaxeln roterar utan trög punkt.

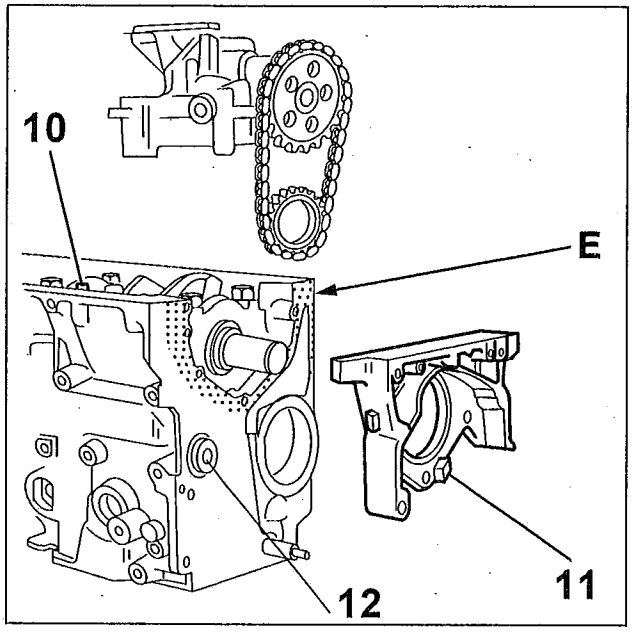


Fig : 11

Montera :

- oljepumpens centreringsstift (10)
- kilen på vevaxeln

Montera hopsättningen :

- oljepump
- kedjan
- drevet

Dra åt oljepumpens fästbultar med 0,8 daNm.

Bestryk packningsytan (E) med ett tunt lager silikonmassa (kategori 2) AUTO JOINT OR.

Montera :

- packboxens fästplatta (11), drag bultarna 0,8 daNm

Sätt tillbaka oljeledningens plugg (12) och drag åt med 3 daNm.

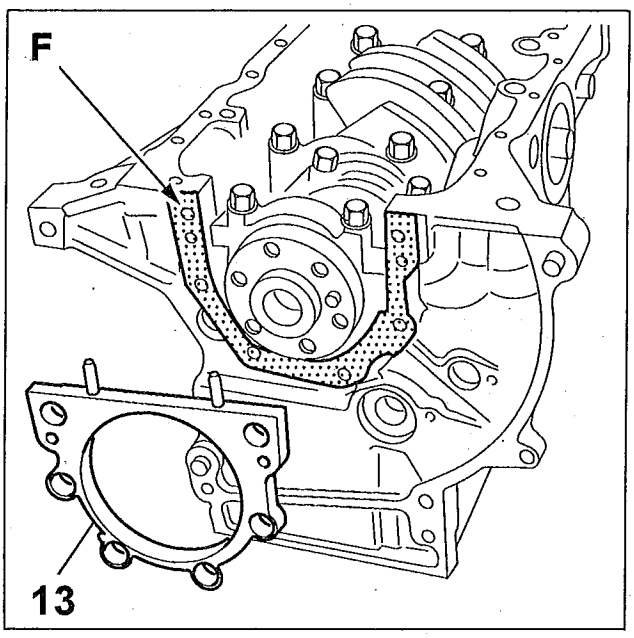


Fig : 12

Bestryk packningsytan (F) med ett tunt lager silikonmassa (kategori 2) AUTO JOINT OR.

Montera plattan (13), dra bultarna 0,8 daNm.

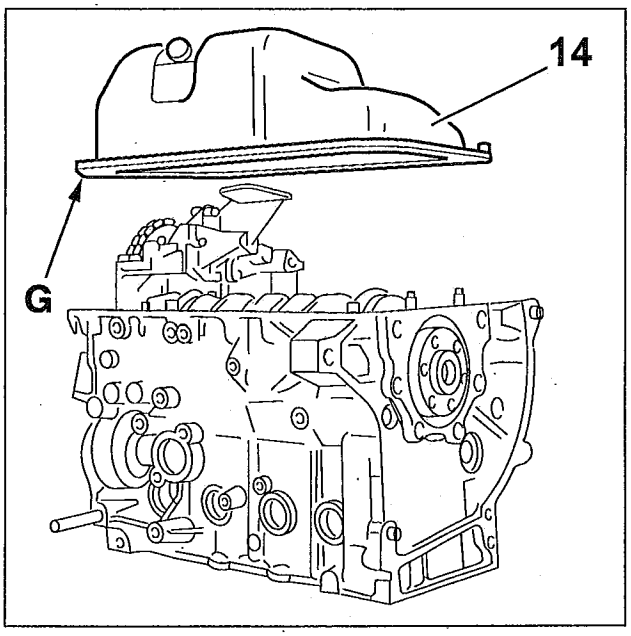


Fig : 13

Bestryk packningsytan (G) med ett tunt lager silikonmassa (kategori 2) AUTO JOINT OR.

Montera oljetråget.

Dra bultarna 0,8 daNm.

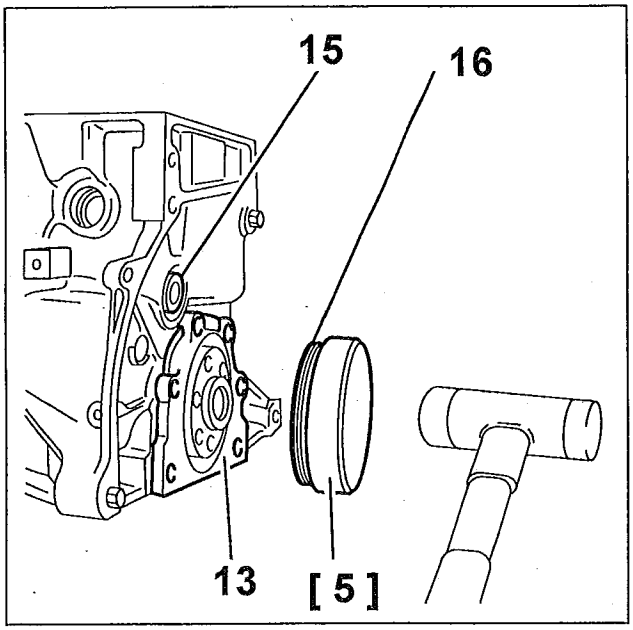


Fig : 14

Sätt tillbaka oljeledningens plugg (15) och drag åt med 3 daNm.

Montera en ny packbox (16) på monteringsdrivaren [5].

Montera packboxen på plattan (13).

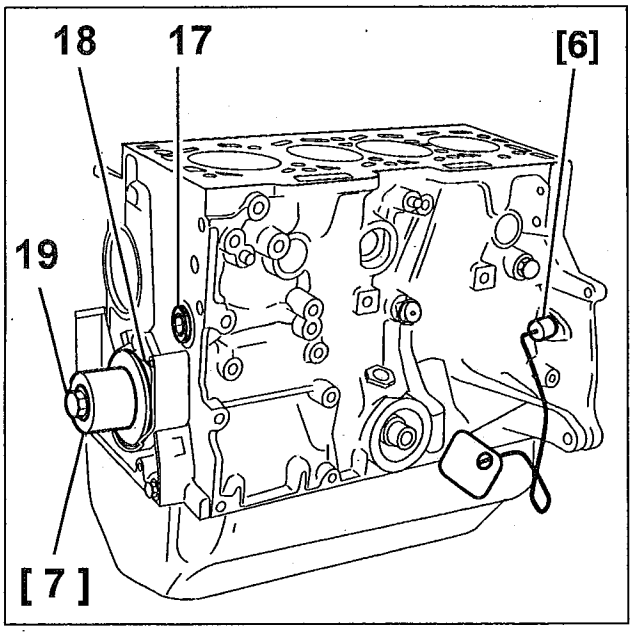


Fig : 15

Montera svänghjulet.

Bestryk gängorna på svänghjulets skruvar med LOCTITE FRENBLOC.

Montera blockeraren [6].

Dra bultarna 6,7 daNm.

Sätt dit oljeledningens plugg (17) och drag åt med 3 daNm.

Montera en ny packbox (18) på monteringsdrivaren [7].

Fäst packboxen med skruven (19).

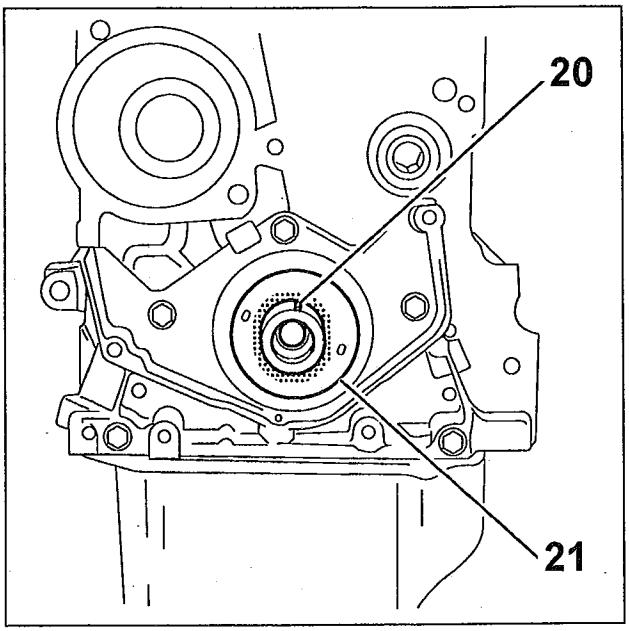


Fig : 16

Kontrollera att kilen (20) finns på plats.

Montera tillbaka mellanlägget (21).

Lägg en tunn sträng RECTIJOINT på förbindelsen mellan mellanlägget/vevaxeln och kilen.

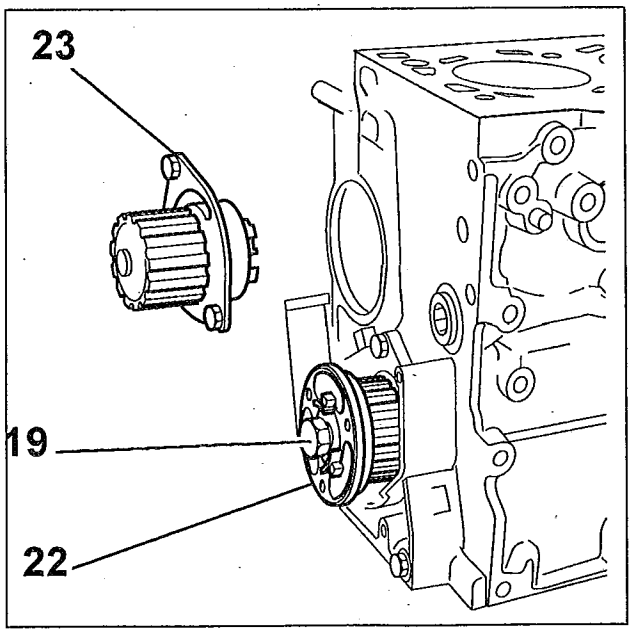


Fig : 17

Sätt tillbaka drevet (22).

Sätt tillbaka bulten (19) och dess bricka.

Dra bulten (19) 11 daNm.

OBSERVERA : Kontrollera att det inte finns spår av tätningsmedel på transmissionsdrevet.

Demontera spärren [6].

Montera tillbaka vattenpumpen (23) försedd med en ny packning.

Dra bultarna 1,8 daNm.

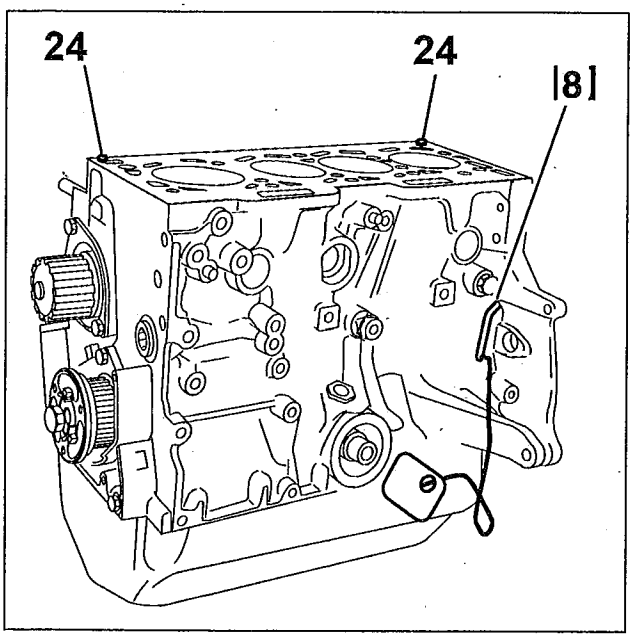


Fig : 18

Vrid vevaxeln och lås den med hjälp av verktyget [8].

Sätt tillbaka centreringsstiften (24).

ÅTERMONTERING MOTOR (TOPPLOCK) :

1 - SPECIALVERKTYG :

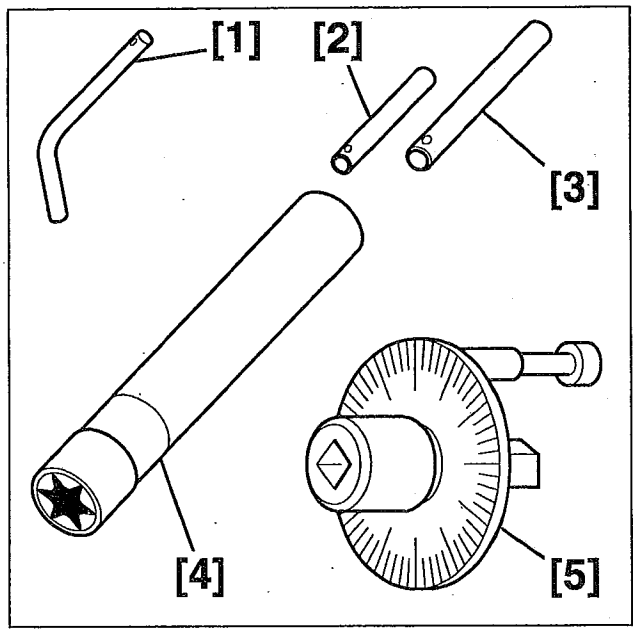


Fig : 1

märkning	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[1]	låstapp för svänghjulet	(-).0132 QZ	4507-T.A
[2]	tapp för kamaxel (insug)	(-).0132 AJ2	4533-TA.C2
[3]	tapp för kamaxel (avgas)	(-).0132 AJ1	4533-TA.C1
[4]	hylsa för topplocksskruv	(-).0185	TORX-skruv av hontyp STX-14
[5]	nyckel för vinkeldragning	typ FACOM D360	4029-T

2 - KONTROLL AV TOPPLOCKETS BULTAR FÖRE ÅTERANVÄNDNING :

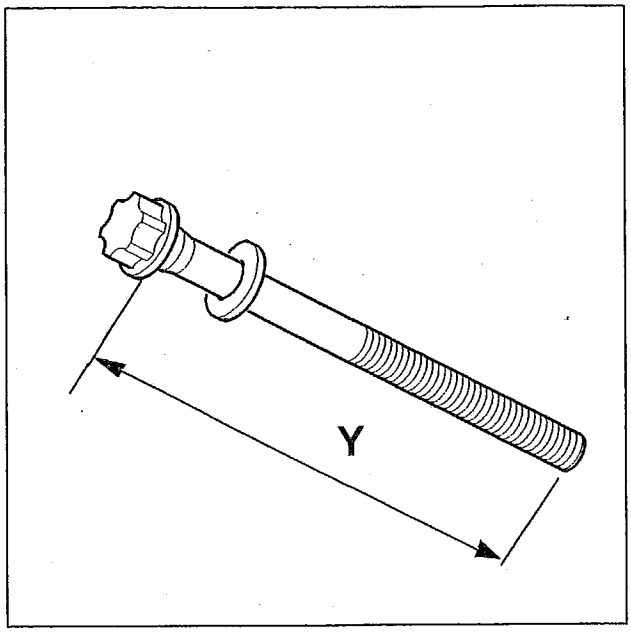


Fig : 2

Y skall vara mindre än 122,6 mm (huvud TORX).

3 - ÅTERMONTERING :

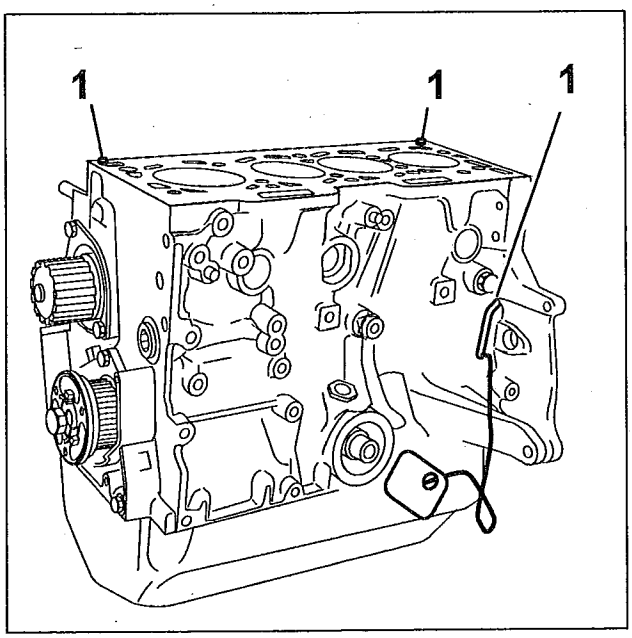


Fig : 3

Rengör gängningen för topplocksskruvarna i cylinderblocket med hjälp av en gängtapp.

Kontrollera att stiften (1) finns där.

Vrid vevaxeln och lås den med hjälp av verktyget [1].

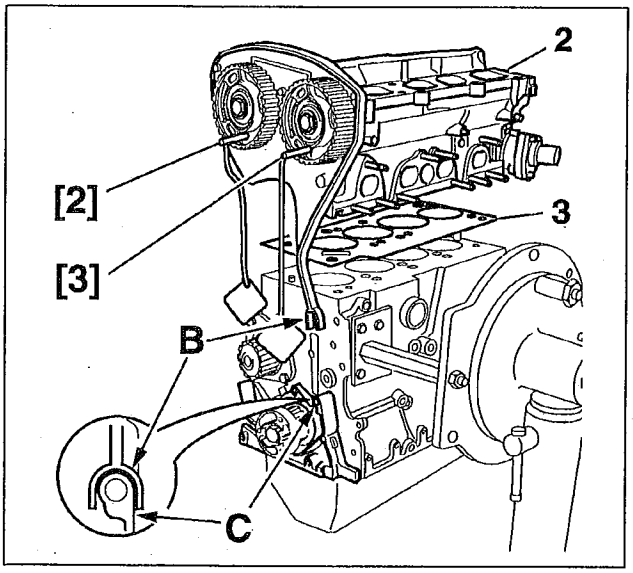


Fig : 4

Montera topplocket (2) och dess packning (3) med tillverkarens information uppåtriktad.

OBSERVERA : Montera topplocket med låsta kamaxeldrev.

För korrekt in änden (B) av transmissionskåpan med listen (C) på packningsplattan.

Stryk motorolja på gängorna och anliggningsytorna under topplocksskruvarnas huvuden.

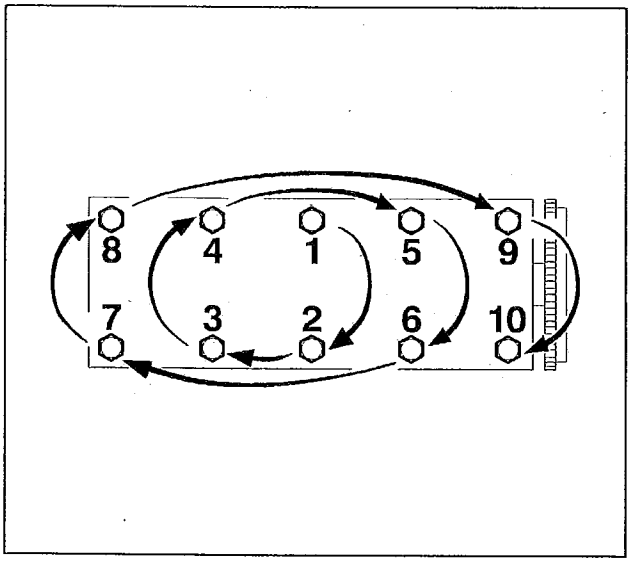


Fig : 5

OBLIGATORISKT : Dra åt topplockets bultar enligt den angivna ordningen.

Föråtdragning med 2 m.daN (med hjälp av verktyget [4]).

Vinkeldragning till 260 ° (med hjälp av verktygen [4] och [5]).

OBLIGATORISKT : Fyll med olja de skålar som sitter nedanför de hydrauliska lyftarna.

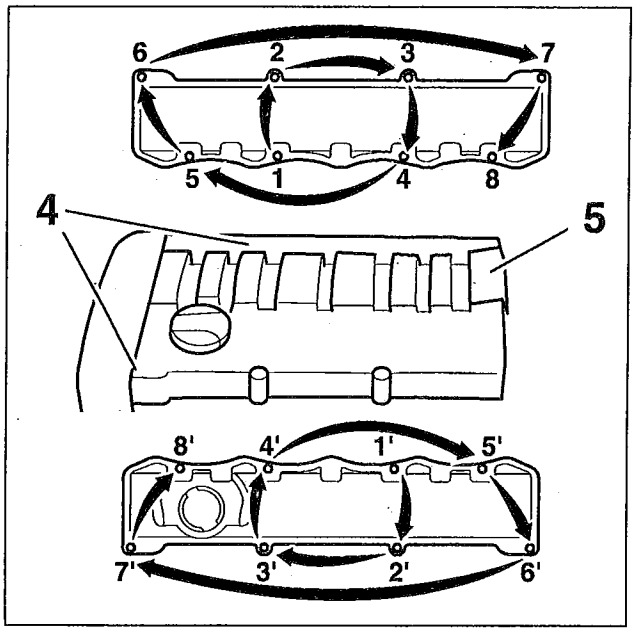


Fig : 6

Montera ventilkåporna (4) efter att ha rengjort packningsytorna.

OBSERVERA : Ventilkåporna är försedda med en kompositpackning som tål flera demonteringar (om packningen är skadad kan den repareras delvis med hjälp av packningsmassa AUTO JOINT OR).

Dra de skruvarna 0,8 daNm i angiven ordningsföljd.

Montera :

- dekorkåpan (5)

ÅTERMONTERING MOTOR (KAMAXELDRIVNING) :

1 - SPECIALVERKTYG :

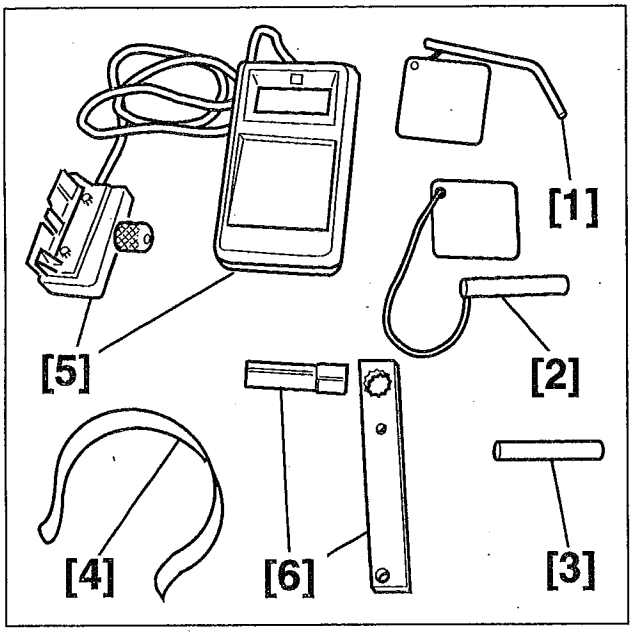


Fig : 1

märkning	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[1]	låstapp för svänghjulet	(-).0132.QZ	4507-T.A
[2]	tapp för kamaxel (insug)	(-).0132.AJ2	4533-TA.C2
[3]	tapp för kamaxel (avgas)	(-).0132.AJ1	4533-TA.C1
[4]	fästband för remmen	(-).0132.AK	4533-TAD
[5]	mätapparat för remspänning	typ 105.5	typ 105.5 (4122-T)
[6]	verktyg för hantering av kamaxelremmens spännrulle	(-).0132.X1Z	4507-TJ

2 - ÅTERMONTERING :

Lossa de 6 fästskruvarna för remskivorna på naven och bevara en lätt friktion mellan skruvarna och remskivorna.

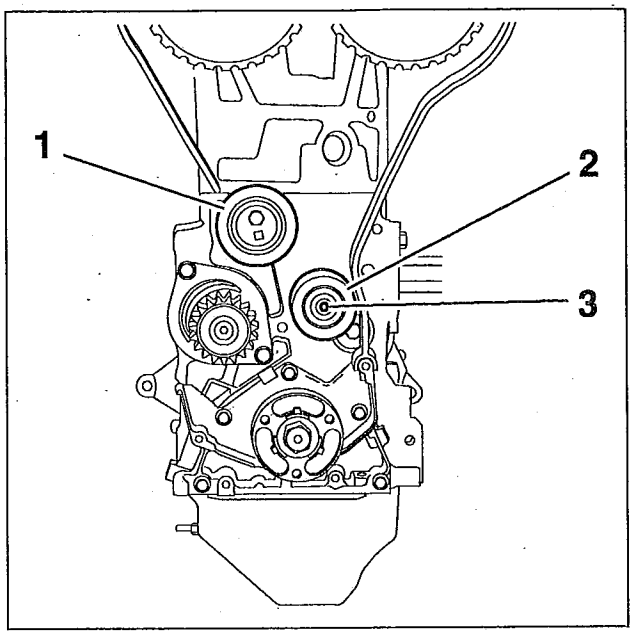


Fig : 2

Montera :

- spännrullens axel
- spännrullen (1)
- brytrullen (2)

Dra bulten (3) 2 daNm.

Kontrollera att rullarna (1) och (2) roterar fritt (utan spel och trög punkt).

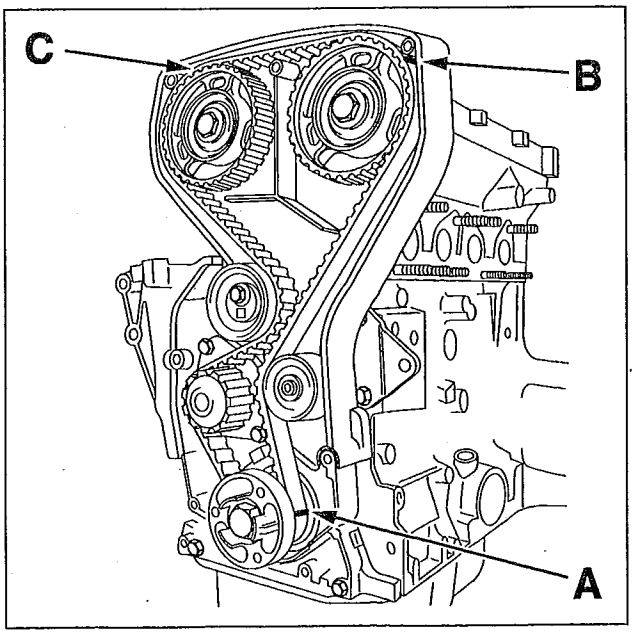


Fig : 3

Remmen är försedd med 3 märken (A), (B), (C), mitt för kuggarna (1), (52) respektive (72) på remmen.

Dessa märken är vita streck på remmens baksida mitt för de motsvarande kuggarna.

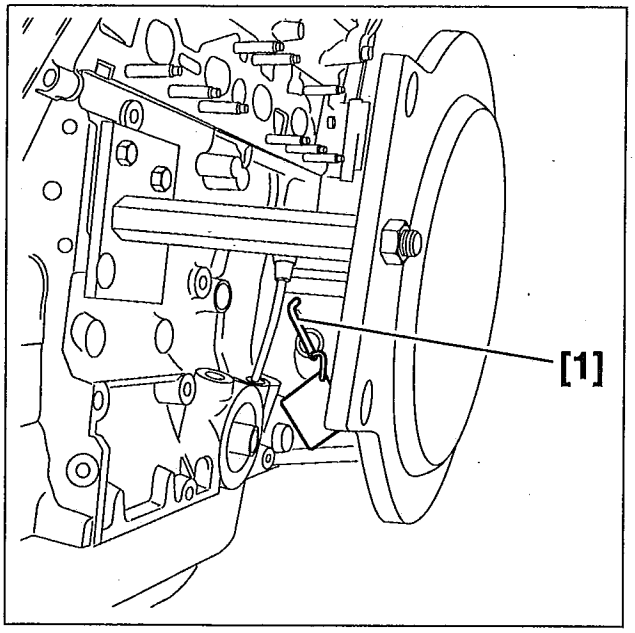


Fig : 4

Spärra svänghjulet med hjälp av låstappen [1].

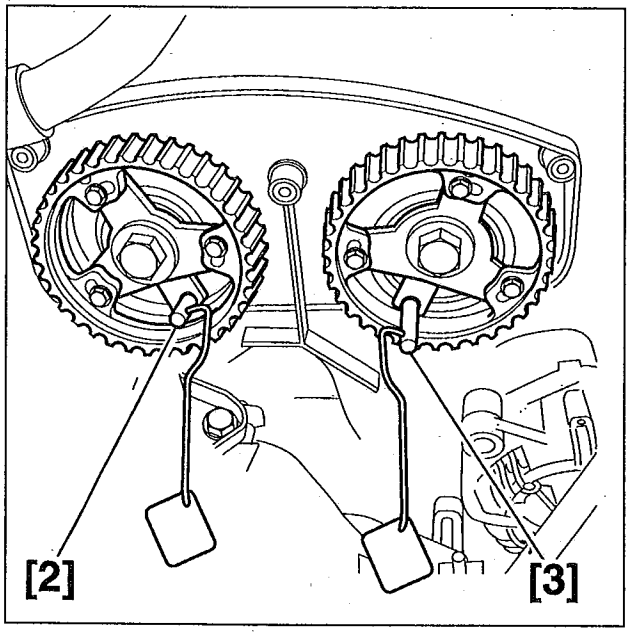


Fig : 5

Kontrollera att låstapparna [2], [3] finns där.

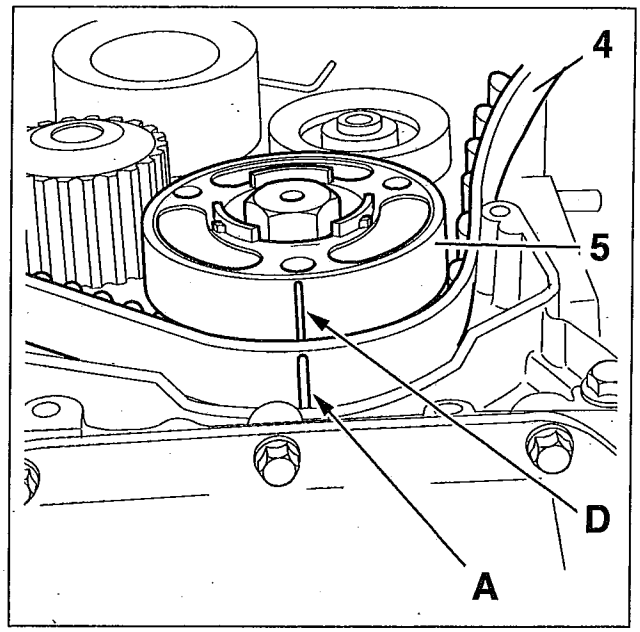


Fig : 6

Montera remmen (4).

Sätt remmets märke (A) i linje med spåret (D) i vevaxeldrevet (5).

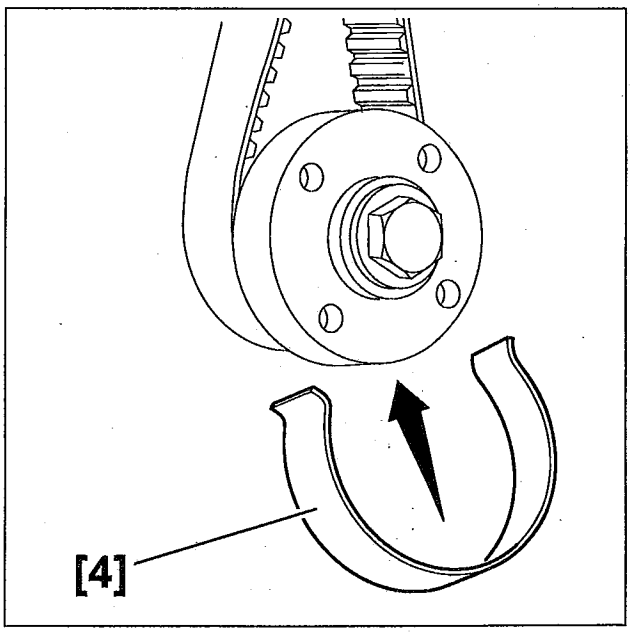


Fig : 7

Placera verktyget [4] på vevaxelns drev för att hålla fast remmen.

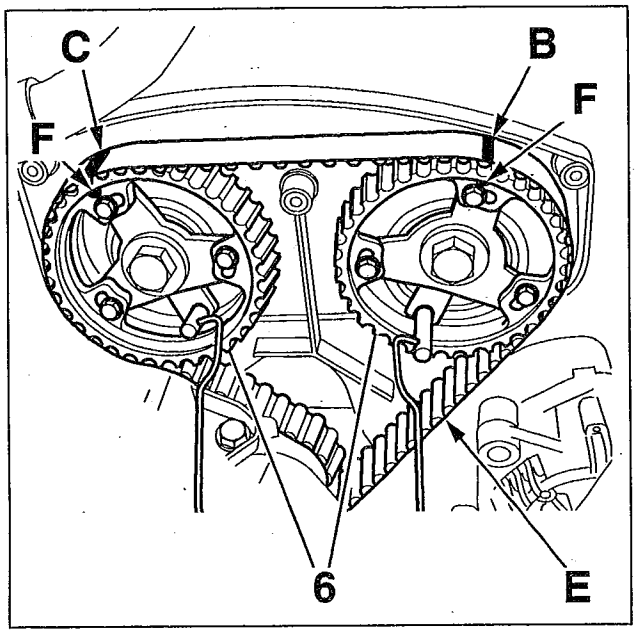


Fig : 8

För de 2 remskivorna (6) medurs så att de ligger mot slitsen.

Håll delen (E) väl spänd och placera remmmen på avgaskamaxelns remskiva och därefter på insugskamaxelns remskiva så att märkena (B) och (C) på remmen kommer i linje med märkena (F) på dreven.

Håll kvar remmen i detta läge och placera den på vattenpumpens drev och spännrullen.

Demontera verktyget [4].

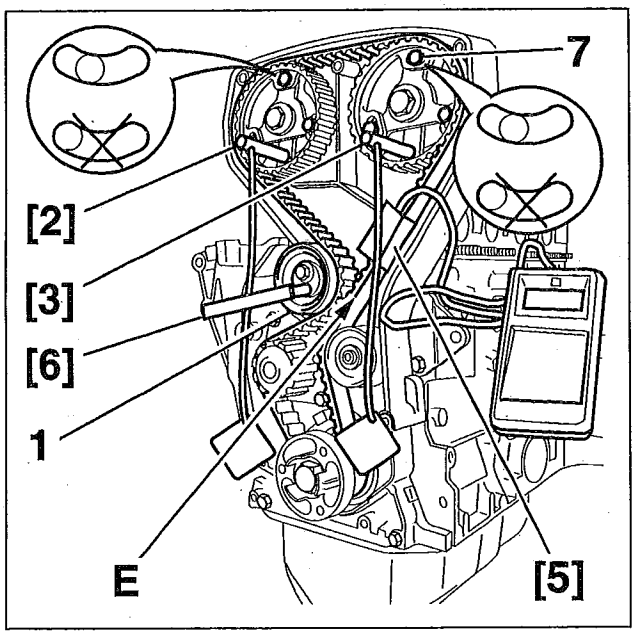


Fig : 9

Placera apparaten [5] på remmen [E] och se till att den inte är i påkänning med omgivningen.

Med hjälp av verktyget [6] : vrid spännrullen (1) moturs tills 63 SEEM-enheter visas.

Dra i detta läge åt spännrullens fästskruv (1) med 2 daNm.

Dra de 6 bultarna (7) 1 daNm.

OBLIGATORISKT : Kontrollera att, kamaxlarnas remskivor inte ligger emot i slitsen (genom att demontera en skruv) : kontrollera att; märkena på remmen är i linje med märkena på dreven och remskivorna.

Om detta inte är fallet skall remmens förspänning göras om.

Demontera :

- verktyget [5]
- tapparna [1], [2], [3]

Vrid 4 motorvarv i normal rotationsriktning.

Lås fast svänghjulet utan att gå bakåt (med hjälp av tappen [1]).

Lossa de 6 skruvarna (7) och bevara en lätt friktion med remskivan.

Spärra kamaxelnaven med hjälp av tapparna [2], [3].

OBSERVERA : I vissa fall kan en liten rotation av kamaxeln (med hjälp av navets fästskruv) vara nödvändig.

Sätt instrumentet [5] på plats.

Lossa spännrullens fästskruv (1).

Med hjälp av verktyget [6] : vrid spännrullen (1) moturs tills 37 SEEM-enheter visas.

Dra i detta läge åt spännrullens fästskruv (1) med 2 daNm.

Dra de 6 bultarna (7) 1 daNm.

Demontera verktygen [1], [2], [3], [5].

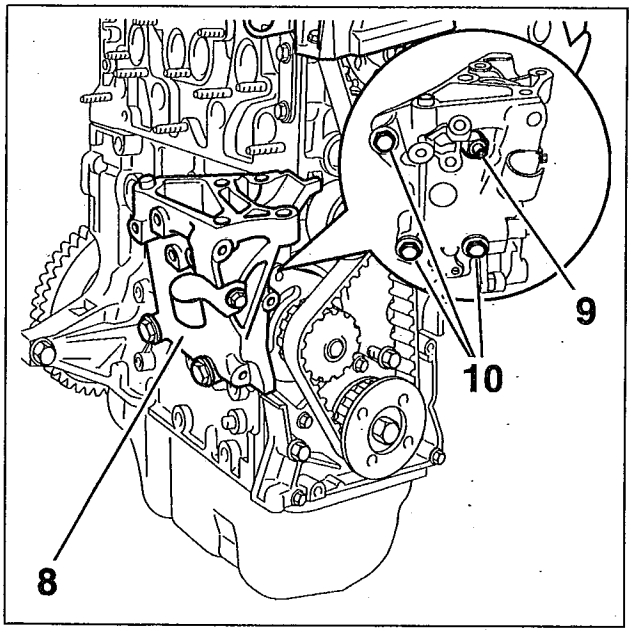


Fig : 10

Montera motorfästet (8).

Drag :

- muttern (9) 7 daNm
- bultarna (10) 4.5 daNm

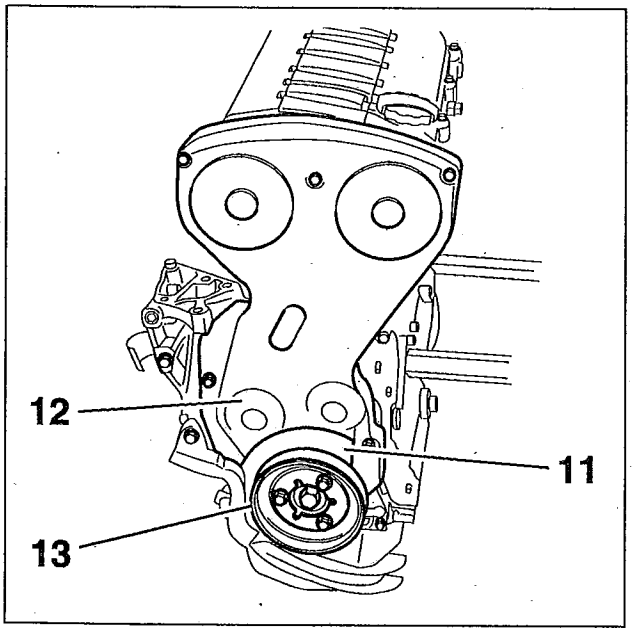


Fig : 11

Montera :

- den undre transmissionskåpan (11)
- den övre transmissionskåpan (12)

Drag bultarna 0.5 daNm.

Montera :

- remskivan (13)

Drag bultarna 2.5 daNm.

ÅTERMONTERING MOTOR (MOTORDETALJER) :

1 - ÅTERMONTERING :

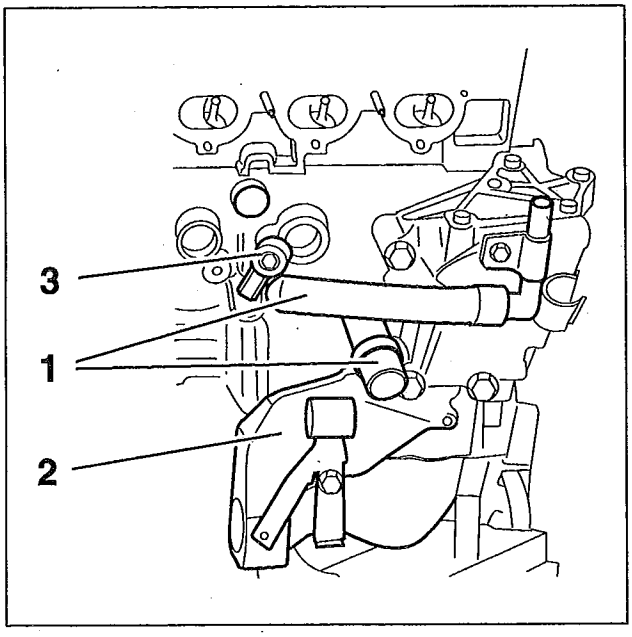


Fig : 1

Montera, försiktigt :

- vattenintagsgrenröret (1), med en ny packning

Drag bultarna 0.8 daNm.

Montera :

- det mellanliggande drivaxellagret (2)

Drag bultarna 4 daNm.

Montera :

- spikningsgivaren (3)

Åtdragning 2 daNm.

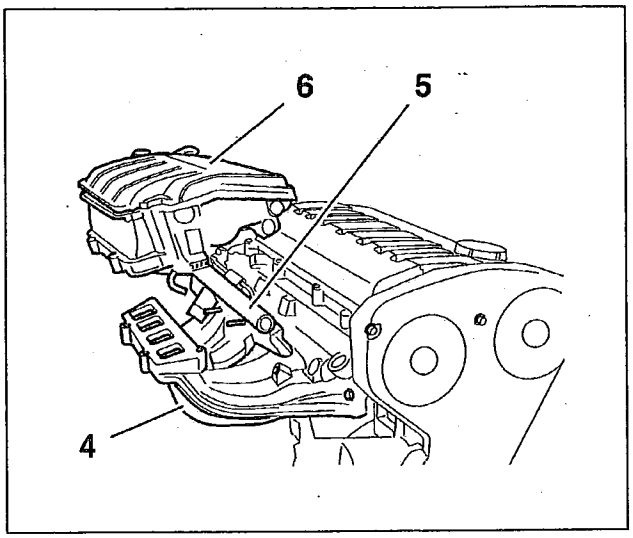


Fig : 2

Montera :

- insugningsgrenröret (4)

Drag bultarna 0.9 daNm.

Montera :

- insprutningsrampen (5)

Drag bultarna 0.9 daNm.

Montera :

- luftsamlaren (6)

Drag bultarna 0.9 daNm.

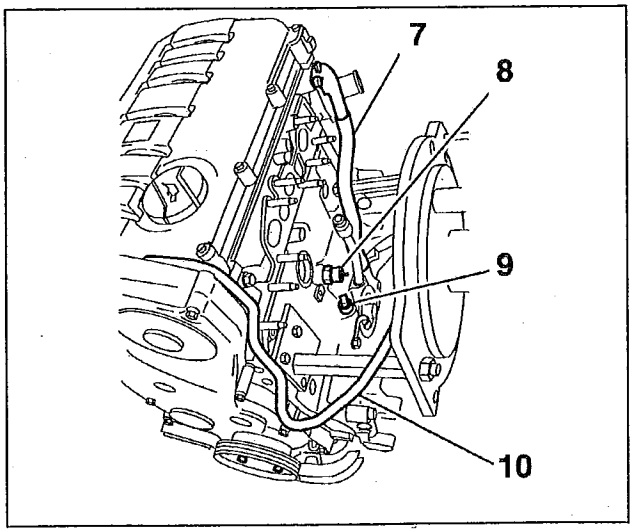


Fig : 3

Montera :

- röret för vevhusventilationen (7)
- kolfilterröret (10)
- oljetryckskontakten (8)

Åtdragning 2.5 daNm.

Montera (beroende på utrustning) :

- oljenivågivaren (9)

Åtdragning 2.7 daNm.

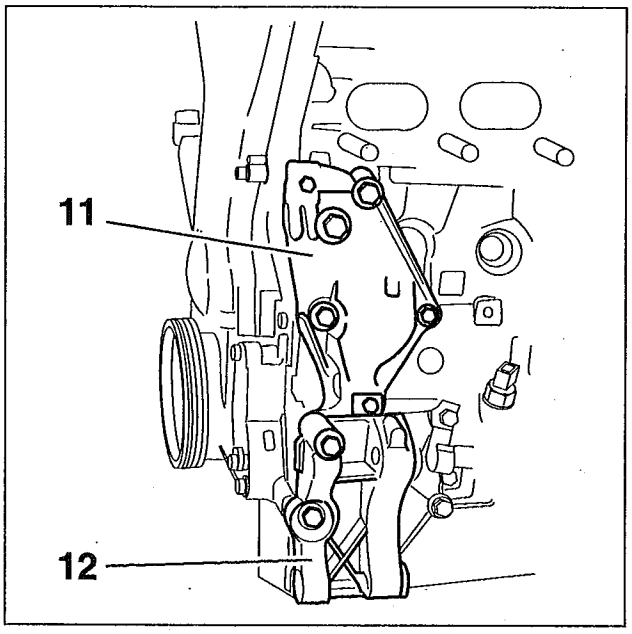


Fig : 4

Montera :

- växelströmsgeneratorns fäste (11)

Drag bultarna 2.5 daNm.

Montera (beroende på utrustning) :

- kompressorhållaren (12)

Drag bultarna 2.5 daNm.

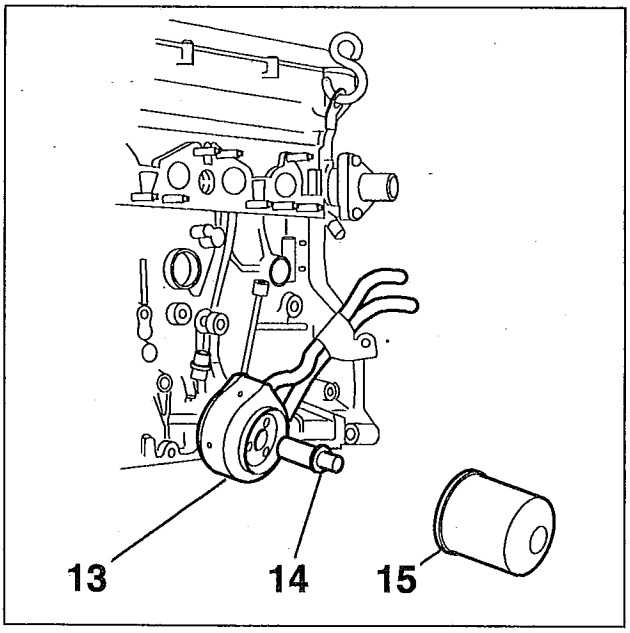


Fig : 5

Montera :

- oljekylaren (13) (beroende på utrustning)
- hylsan (14)

Åtdragning 0.8 daNm + LOCTITE FRENBLOC.

Montera :

- ett nytt oljefilter (15)

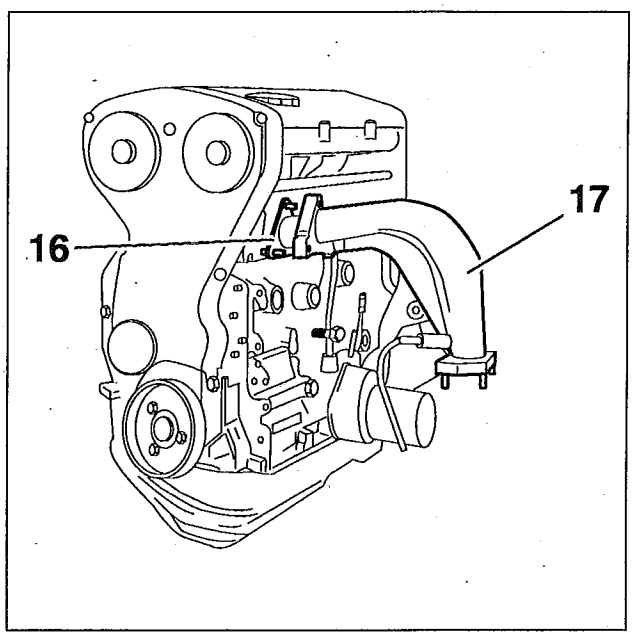


Fig : 6

Montera :

- en ny packning för avgasgrenröret (16)
- avgasgrenröret (17)

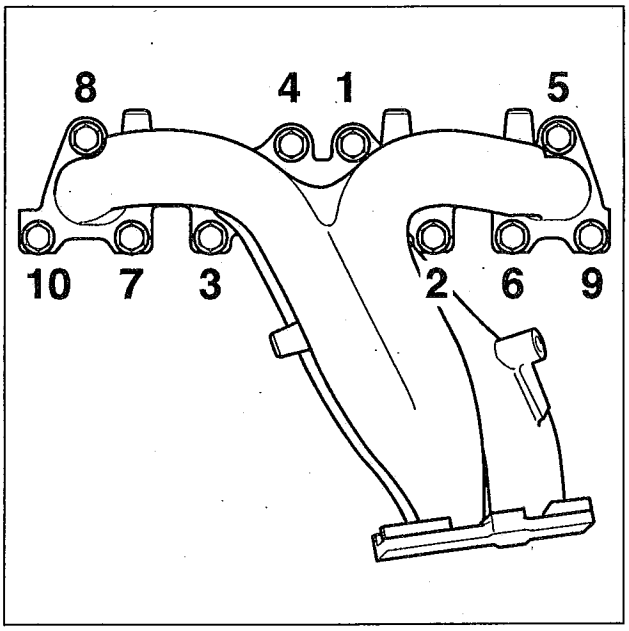


Fig : 7

Dra åt muttrarna och iaktta den angivna ordningsföljden :

- föråtdragning med 1 m.daN
- åtdragning 1.8 daNm

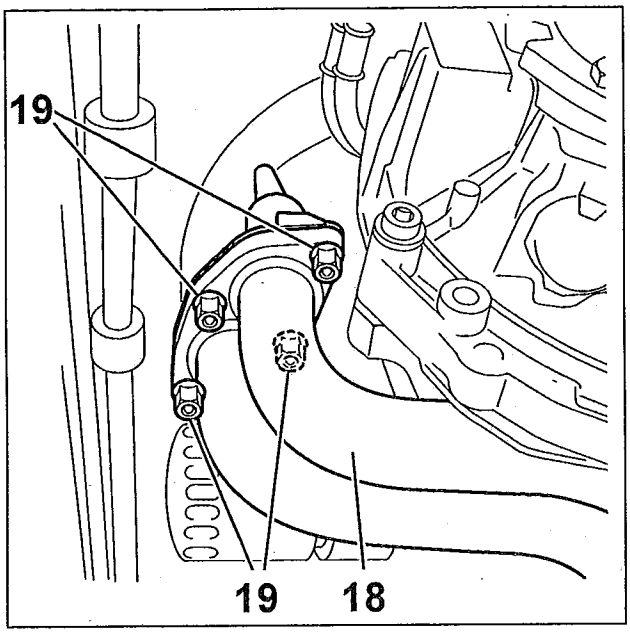


Fig : 8

Montera :

- det tvådelade röret (18) och flänspackningen

Drag bultarna (19) 0.8 daNm.

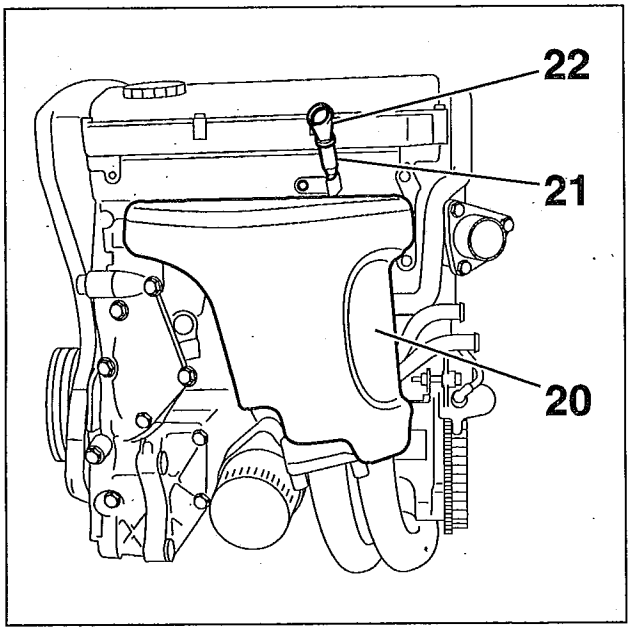


Fig : 9

Montera :

- värmeskölden (20)

Drag bultarna 0.8 daNm.

Montera :

- den övre delen av mätstickans styrning (21)
- oljemätstickan (22)

Automobiles CITROËN
Société Anonyme au capital de 1 400 000 000 F
R.C.S. Nanterre B 642050.199 - SIRET 64205019900644

Siège Social : 62, boulevard Victor-Hugo
92208 Neuilly-sur-Seine Cedex
Tél. : 01.47.48.41.41 - Télex : CITR 614 830 F

DEX/APV
Méthodes Réparation

Route de Gisy - 78140 VÉLIZY

Édition Janvier 1998

Impression SOFIAC DESILLES

© "Rättigheterna till den tekniska informationen som finns denna broschyr tillhör uteslutande Citroën, Kopiering, översättning eller distribution, helt eller delvis, av dessa informationer är förbjuden utan föregående skriftlight tillstånd av Citroën".