MOTORER

JANUARI 1998

REF. BRE 0384 S

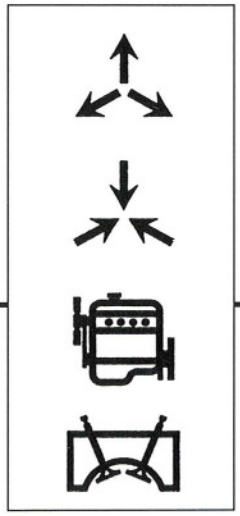
MOTORER XU

• RENOVERING

KOMPLETTERING TILL BROSCHYRERNA :

- BRE 008884
- BRE 098936

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 MOTORER : . . . . . S 1
TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING TOPPLOCK : . . . . . S 3
TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING TOPPLOCKSPACKNING : . . . . . S 5
TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING TOPPLOCKSSKRUV : . . . . . S 7
TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING KAMAXELN : . . . . . S 9
TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING VENTILER : . . . . . S 13
TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING VENTILFJÄDRAR : . . . . . S 17
TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING VENTILSTYRNINGAR : . . . . . S 19
TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING VENTILSÄTEN : . . . . . S 24
TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING CYLINDERBLOCK : . . . . . S 34
TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING FODER (UTOM XU10) : . . . . . S 36
TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING KOLVAR - KOLVRINGAR : . . . . . S 37
TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING VEVSTAKAR : . . . . . S 45
TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING VEVAXELN : . . . . . S 47
TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING LAGERHALVOR : . . . . . S 51
PRESENTATION VERKTYG : . . . . . S 63
ÅTDRAGNINGSMOMENT MOTORER XU : 8 VENTILER : . . . . . S 66
ÅTDRAGNINGSMOMENT MOTORER XU : 16 VENTILER : . . . . . S 69
KONTROLL VEVAXELNS REMSKIVA - MOTORER XU7 - XU10 : . . . . . S 71
DEMONTERING - ISÄRTAGNING MOTOR : . . . . . S 73
ISÄRTAGNING - MONTERING TOPPLOCK MED 8 VENTILER : . . . . . S 81
ISÄRTAGNING - MONTERING TOPPLOCK MED 16 VENTILER : . . . . . S 88
HOPMONTERING VEVSTAKAR/KOLVAR : . . . . . S 97
ÅTERMONTERING MOTOR (CYLINDERBLOCK) : . . . . . S 102
KONTROLL UTSKJUTANDE FODER (UTOM XU10) : . . . . . S 113
MONTERING TOPPLOCK : . . . . . S 115
ÅTERMONTERING MOTORER 8 VENTILER (KAMAXELDRIVNING) : . . . . . S 118
ÅTERMONTERING MOTORER 16 VENTILER - (KAMAXELDRIVNING) : . . . . . S 123
ÅTERMONTERING - MONTERING MOTORER : . . . . . S 127
JUSTERING VENTILSPEL (UTOM: MOTORER 16 VENTILER) : . . . . . S 129

IDENTIFIERING MOTORER :

1 - MOTORER XU5 - XU9 :

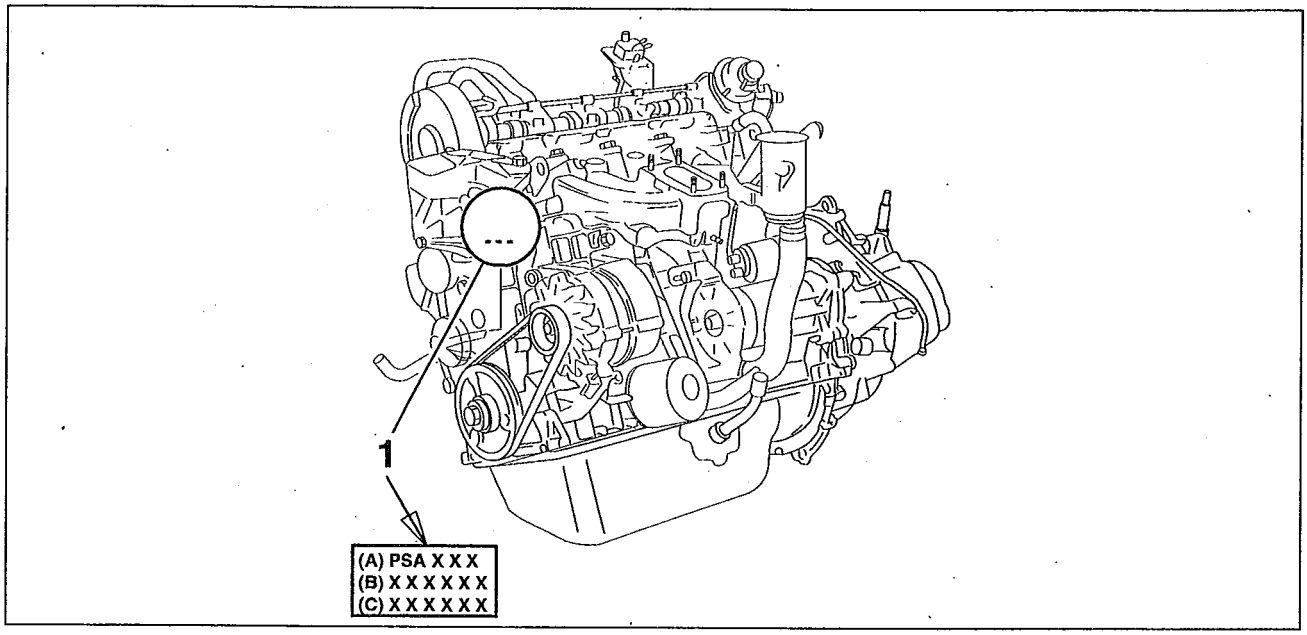


Fig : 1

(1) märkningsområde.

(1) identifieringsmärkning innehållande :

- (A) motorfamilj
- (B) motortyp
- (C) tillverkningsnummer

MOTOR XU5 :

motortyp	reglementsenlig motortyp
XU5M2/Z - XU5M2/L - XU5M3/Z - XU5M3/L	BDY
XU5M/Z	BDZ
XU5JP/Z - XU5JP/L - XU5JP/L3	BFZ
XU51C TR	B3A
XU51C TR	B3B

MOTOR XU9 :

motortyp	reglementsenlig motortyp
XU9M/Z - XU9M/L	DDZ
XU9J2/US	DFV
XU9JA/Z - XU9/L	DKZ
XU92C+	D2D
XU92C+	D2H
XU9J2/K	D6D

2 - MOTORER XU7 - XU10 :

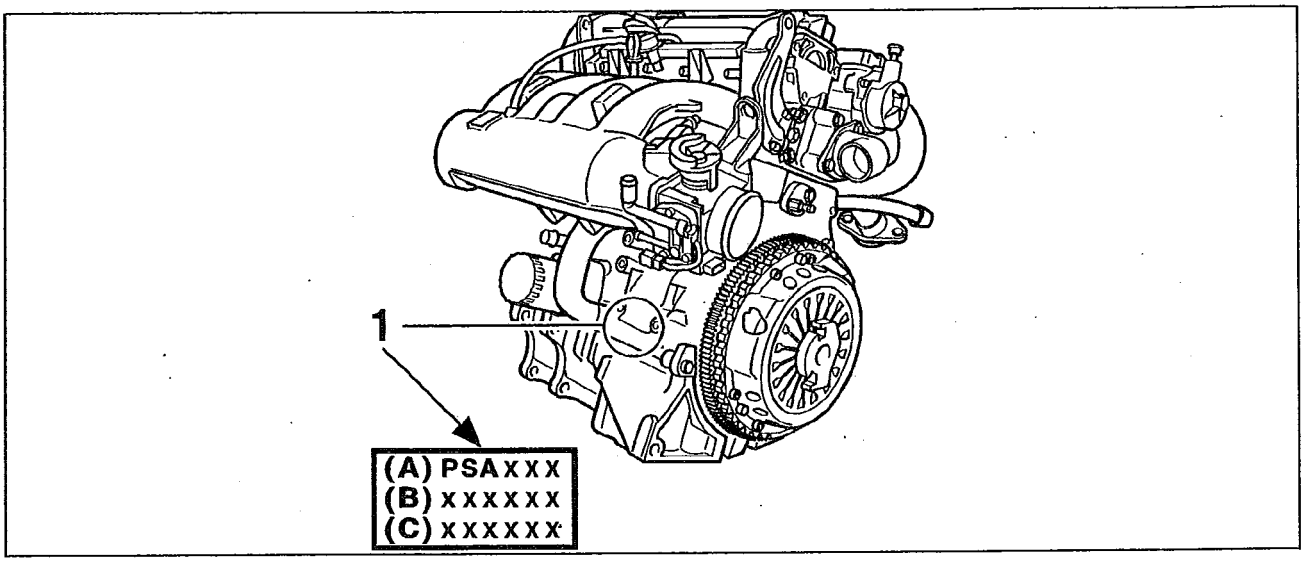


Fig : 2

(1) märkningsområde.

(1) identifieringsmärkning innehållande :

- (A) motorfamilj
- (B) motortyp
- (C) tillverkningsnummer

MOTOR XU7 :

motortyp	reglementsenlig motortyp
XU7JP/L - XU7JP/Z - XU7JP/L3	LFW
XU7JP4/Z - XU7JP4/L - XU7JP4/L3	LFY
XU7JP/Z - XU7JP/L - XU7JP/L3	LFZ
XU7JP/K	L6A
XU7JP/K	L6B

MOTOR XU10 :

motortyp	reglementsenlig motortyp
XU10J4/Z - XU10J4/L XU10J4/L3	RFT
XU10J2C/Z - XU10J2C/L XU10J2C/K - XU10J2C/L3	RFU
XU10J4R/Z - XU10J4R/L XU10J4R/L3	RFV
XU10J2C/Z - XU10J2C/L XU10J2C/L3	RFX
XU10J4/Z - XU10J4/L XU10J4/L3	RFY
XU10J2CTE/Z - XU10J2CTE/L XU10J2CTE/L3	RGX
XU10J2TE/Z - XU10J2TE/L XU10J2TE/L3	RGY
XU10J4TE/Z	RGZ
XU10J4/K	R6C
XU10J2C/K	R6D
XU10J4R/K	R6E
XU10J4RS/Z XU10J4RS/L3	RFS

TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING TOPPLOCK :

1 - TOPPLOCK MED 16 VENTILER :

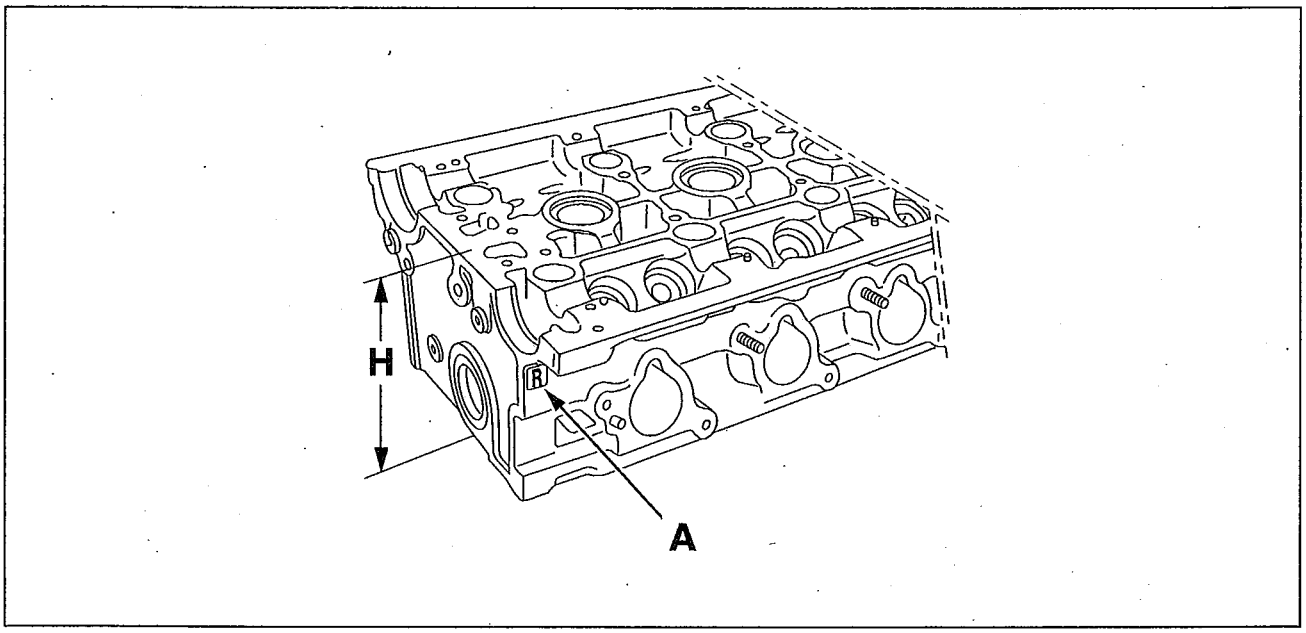


Fig : 1

Topplocken vars packningsyta har slipats 0.2 mm märks i (A) med bokstaven R.

Den största tillåtna deformationen måste tillåta fri rotation av kamaxeln..

MOTORTYP RFS; MOTORTYP LFY; MOTORTYP RFV; MOTORTYP R6E :

mått	nominell	slipning 0.2 mm
H	137 ± 0.05	136.8 ± 0.05

MOTORTYP RFT; MOTORTYP RFY; MOTORTYP RGZ; MOTORTYP R6C :

mått	nominell	slipning 0.2 mm
H	132 ± 0.15	131.8 ± 0.05

2 - TOPPLOCK MED 8 VENTILER :

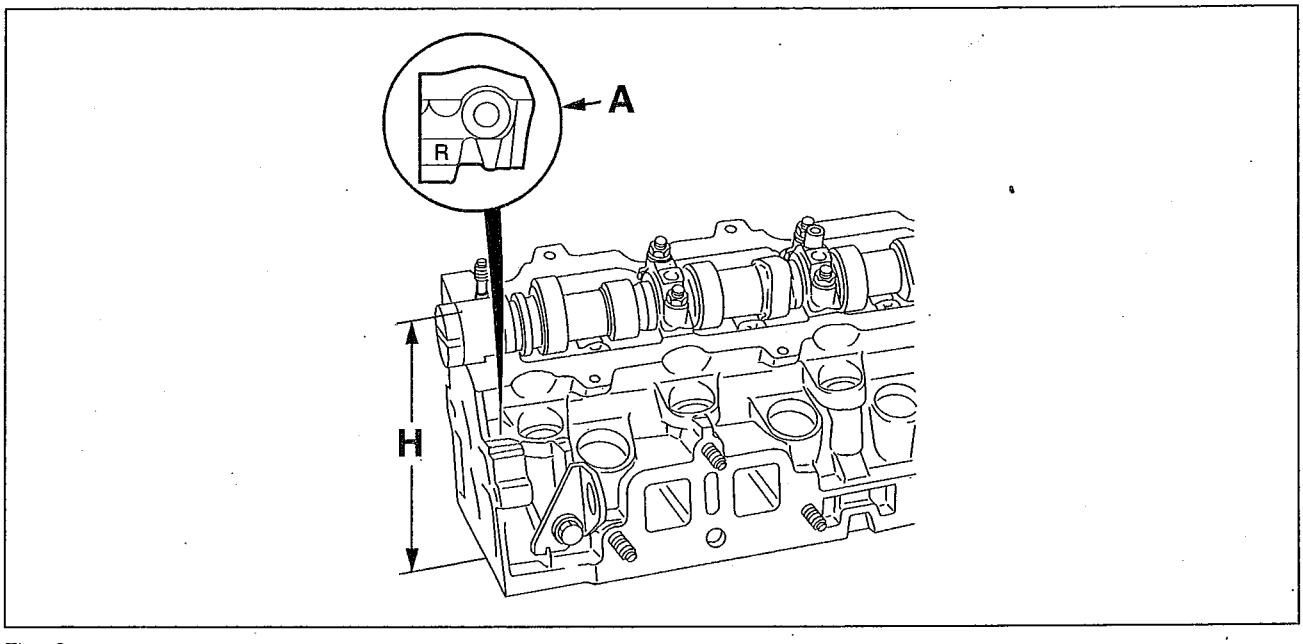


Fig : 2

Topplocken vars packningsyta har slipats 0.2 mm märks i (A) med bokstaven R.

Topplocken vars packningsyta har slipats 0.4 mm märks i (A) med bokstaven R2.

MOTOR XU10 :

Maximalt mått för slipning motor XU10 = 0.2 mm.

OBSERVERA : Mätningen av topplockets höjd sker med kamaxeln på plats utrustad med 3 lageröverfall (åtdragningsmoment: 1.6 daNm).

Den största tillåtna deformationen måste tillåta fri rotation av kamaxeln..

standard kamaxlar

mått (mm)	nominell	slipning 0.2 mm	slipning 0.4 mm (utom motor XU10)
H	158.931	158.731	158.531

kamaxel med förstorat lager (+ 0.5 mm)

mått (mm)	nominell	slipning 0.2 mm	slipning 0.4 mm (utom motor XU10)
H	159.181	158.981	158.781

Topplocken med omborrade kamaxellager (+ 0.5 mm) märks med en (1) som stansats i (A).

TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING TOPPLOCKSPACKNING :

1 - IDENTIFIERING :

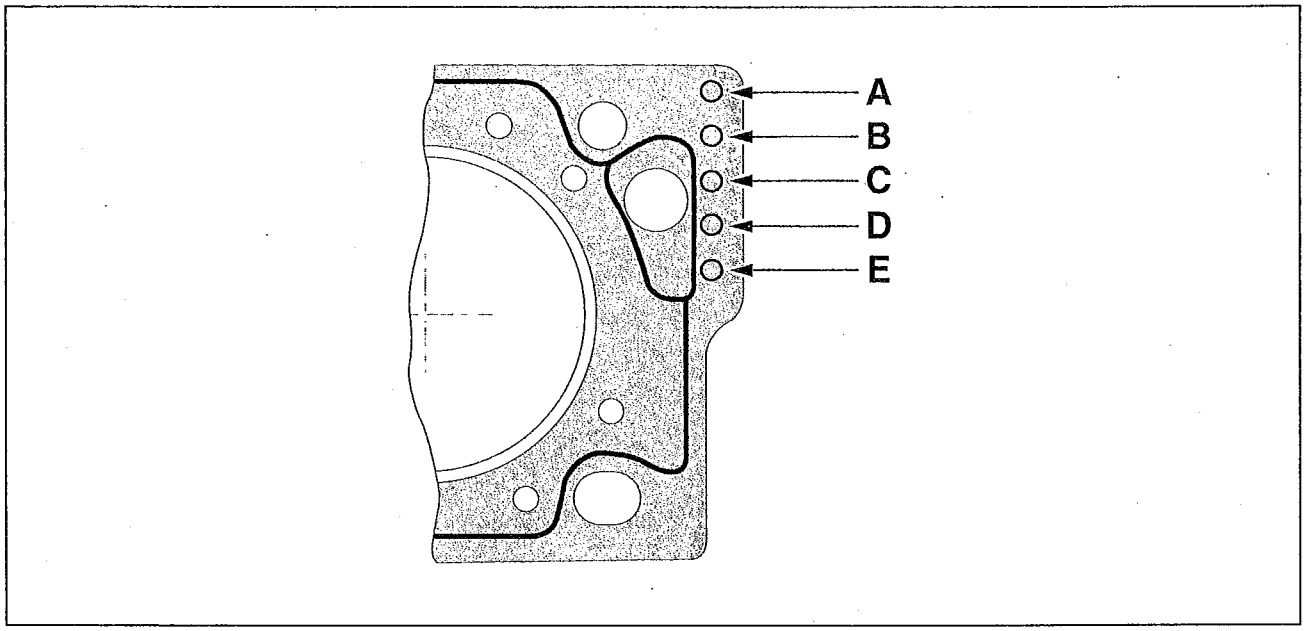


Fig : 1

motorfamilj	BDY - BDZ - BFZ - B3A - B3B DDZ - DFV - D2D - D2H - D6D LFW - L6B - LFZ - L6A	BDY - BDZ - BFZ - B3A - B3B DDZ - DFV - D2D - D2H - D6D LFW - L6B - LFZ - L6A
nominell	A	B
renovering	A - D	B - D
leverantör	CURTY	MEILLOR

motorfamilj	DKZ	DKZ
nominell	A - B - E	C - E
renovering	A - B - D - E	C - D - E
leverantör	CURTY	MEILLOR

motorfamilj	LFY
nominell	C
renovering	C - D
leverantör	MEILLOR

motorfamilj	RFU - RFX - R6D
nominell	A - C - E
renovering	A - C - D - E
leverantör	CURTY

motorfamilj	RFS
nominell	A - E
renovering	A - D - E
leverantör	MEILLOR

motorfamilj	RGX - RGY
nominell	E
renovering	D - E
leverantör	MEILLOR

motorfamilj	RFT - RFY - RGZ - R6C
nominell	A - B - C - E
renovering	A - B - C - D - E
leverantör	MEILLOR

motorfamilj	R6E - RFV
nominell	A - C
renovering	A - C - D
leverantör	MEILLOR

2 - TEKNISKA DATA :

motorfamilj	alla typer utom RFV - R6E - LFY
tjocklek (mm) serie	1.20
tjocklek (mm) renovering	1.45

OBSERVERA : Motorn RGY kan utrustas med en packning med reparationsmått tjocklek 2.1 mm.

motorfamilj	RFV - R6E
tjocklek (mm) serie	1.20
tjocklek (mm) renovering	1.40

motorfamilj	LFY
tjocklek (mm) serie	1.40
tjocklek (mm) renovering	1.60

motorfamilj	RFS
tjocklek (mm) serie	1.20
tjocklek (mm) renovering	1.40

TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING TOPPLOCKSSKRUV :

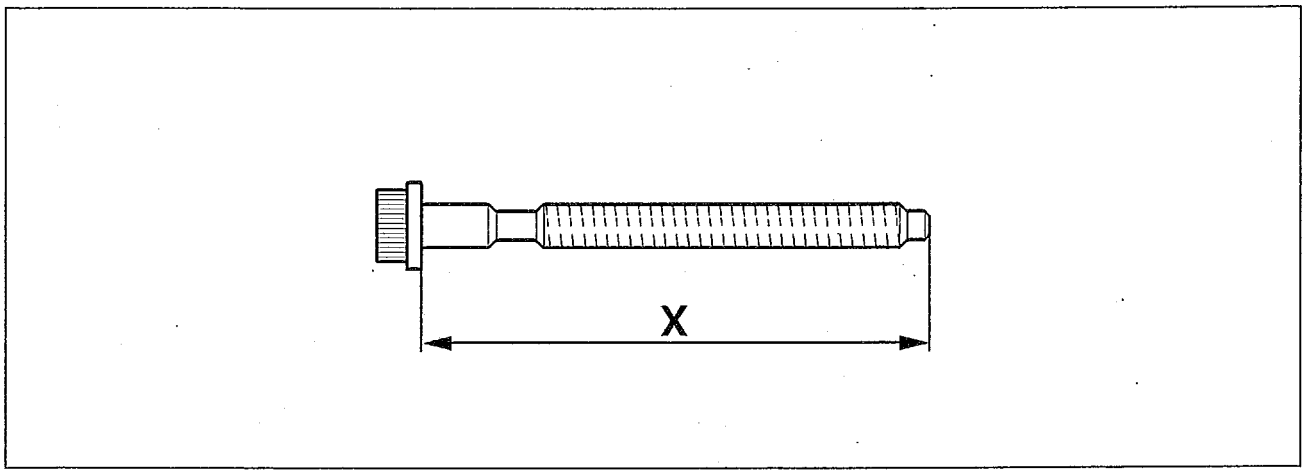


Fig : 1
Skruv med styrspets.

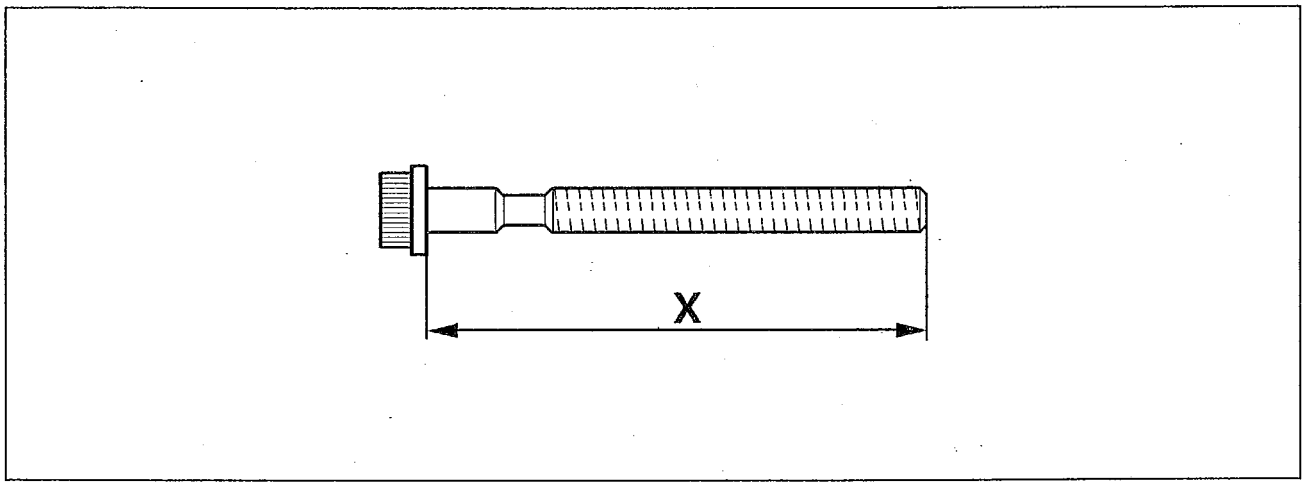


Fig : 2
Skruv utan styrspets.

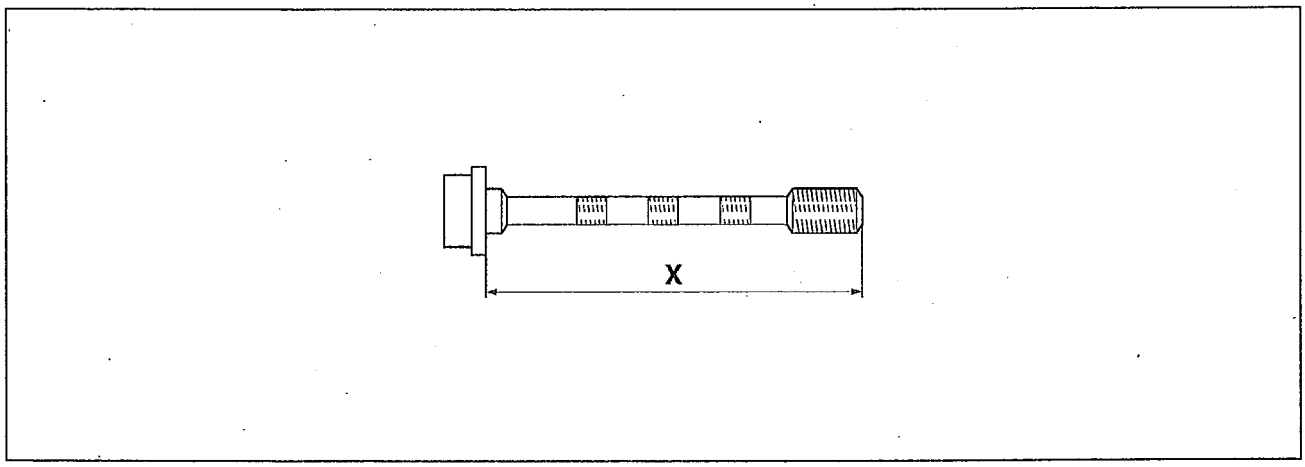


Fig : 3
Skruv med montering utan bricka.

OBSERVERA : Återanvändning av skruvarna är tillåten endast om deras längd (X) är mindre än längden (X) för återanvändning.

motorfamilj	BDY - BDZ - BFZ B3A - B3B - LFW L6B - LFZ - L6A D2D - D2H	BDY - BDZ - BFZ B3A - B3B - LFW L6B - LFZ - L6A D2D - D2H
identifiering	nominell längd (X)	längd (X) för återanvändning
skruv utan styrspets	168 ± 0.5	kassera
skruv utan styrspets	175 ± 0.5	176.5
skruv utan bricka	168.5 ± 0.5	171.8

motorfamilj	LFY	LFY
identifiering	nominell längd (X)	längd (X) för återanvändning
skruv utan styrspets	159 ± 0.5	160

motorfamilj	DDZ - DFV - DKZ D6D	DDZ - DFV - DKZ D6D
identifiering	nominell längd (X)	längd (X) för återanvändning
skruv utan styrspets	175 ± 0.5	176.5

motorfamilj	R6E - RFT - RFV RFY - RGZ - R6C RFS	R6E - RFT - RFV RFY - RGZ - R6C RFS
identifiering	nominell längd (X)	längd (X) för återanvändning
skruv utan styrspets	110 ± 0.5	112

motorfamilj	RFU - RFX - RGX RGY - R6D	RFU - RFX - RGX RGY - R6D
identifiering	nominell längd (X)	längd (X) för återanvändning
skruv med styrspets	123 + 1 + 0	124.5
skruv utan styrspets	120 ± 0.5	122

Blandning är inte tillåten :

- skruv utan styrspets
- skruv med styrspets

TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING KAMAXELN :

1 - TOPPLOCK MED 8 VENTILER :

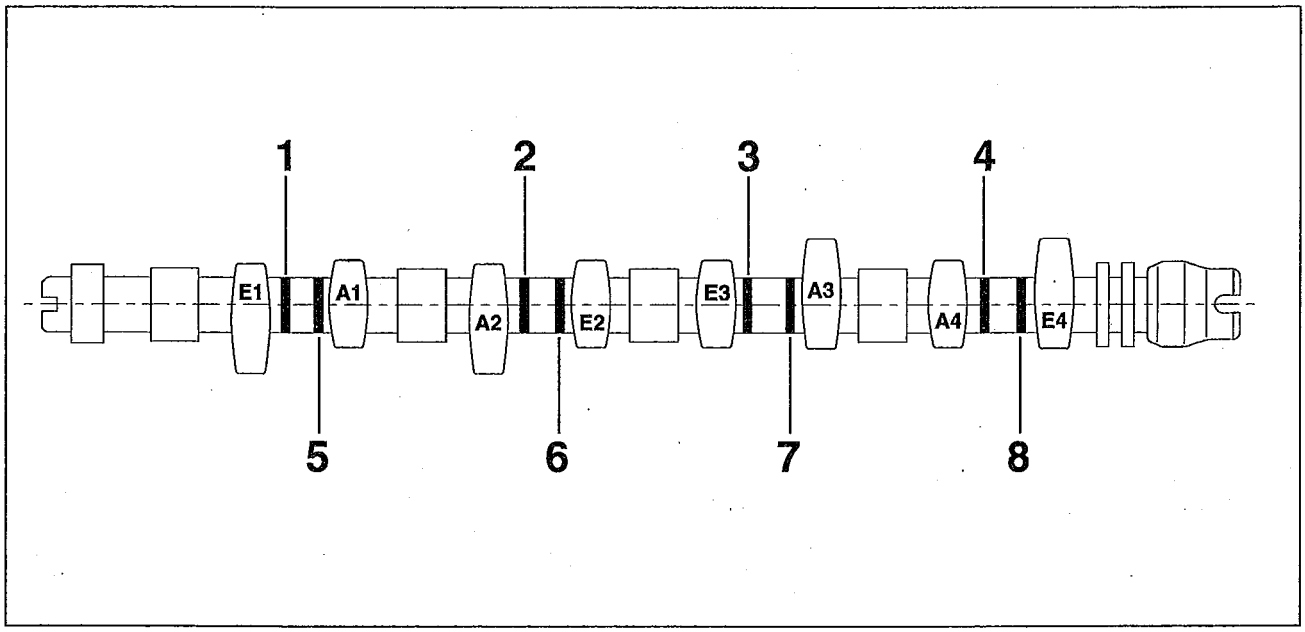


Fig : 1

Märkning 1 : invid kopplingen.

Märkningen av kamaxlarna sker genom färgringar.

motorfamilj	markering färgringar
B3A -B3B - BDY	1
BDZ	4
BFZ - LFW - LFZ L6A - L6B	2 - 4 eller 1 - 4
DDZ - D2D - D2H	7
DKV	2 - 3
DKZ	2 - 6
D6D - RFX - RFU R6D	3 - 7
RFX - RGY	1 - 3

Motorfamilj : B3A - B3B - BDY - BDZ - DKZ - D2D - D2H.

Dessa motorer har 2 typer av kamaxlar med samma märkning :

- kamaxel med sidostyrning genom gaffel
- kamaxel med sidostyrning genom lager

2 - TOPPLOCK MED 16 VENTILER :

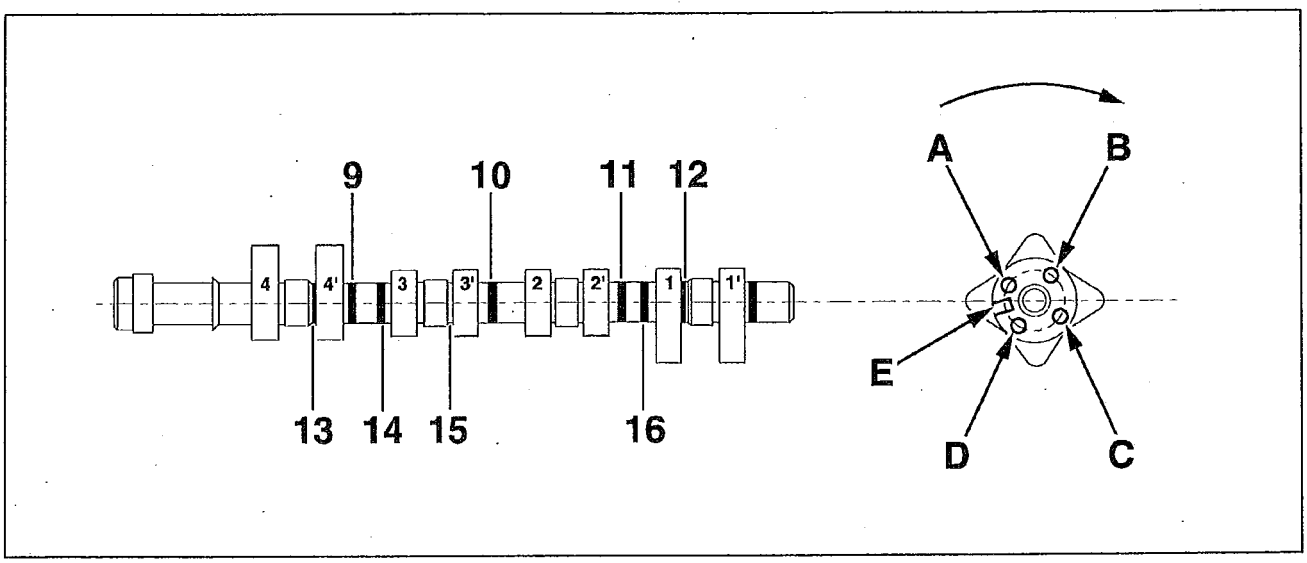


Fig : 2

Märkning 12 = invid kopplingen.

Kamaxlarna märks enligt 2 metoder :

- färgringar
- håltagning i änden av kamaxeln, (på transmissionssidan)

Det finns 2 typer av håltagning i förhållande till spåret (E) :

- kort borrning = 5 mm
- lång borrning = 10 mm

motorfamilj	RFT - RFY - R6C	RFT - RFY - R6C
markering	avgas	insug
färgringar	15	12 - 15
lång borrning	-	-

OBSERVERA : Det finns 2 typer av kamaxlar för insug med eller utan drivning för vauumpump som har samma märkning.

motorfamilj	RFV - R6E	RFV - R6E
markering	avgas	insug
färgringar	9 eller 9-11	9 eller 9-11
lång borrning	A - B	A - B

motorfamilj	RGZ	RGZ
markering	avgas	insug
färgringar	13	12 - 13
lång borrning	-	-

motorfamilj	LFY	LFY
markering	avgas	insug
färgringar	10	10
lång borrning	A - C	A - C

motorfamilj	RFS	RFS
markering	avgas	insug
färgringar	9 - 10	9 - 14
lång borrning	D	C

3 - KAMAXLAR MED LAGERTAPPAR SOM FÖRSTORATS MED 0.5 MM :

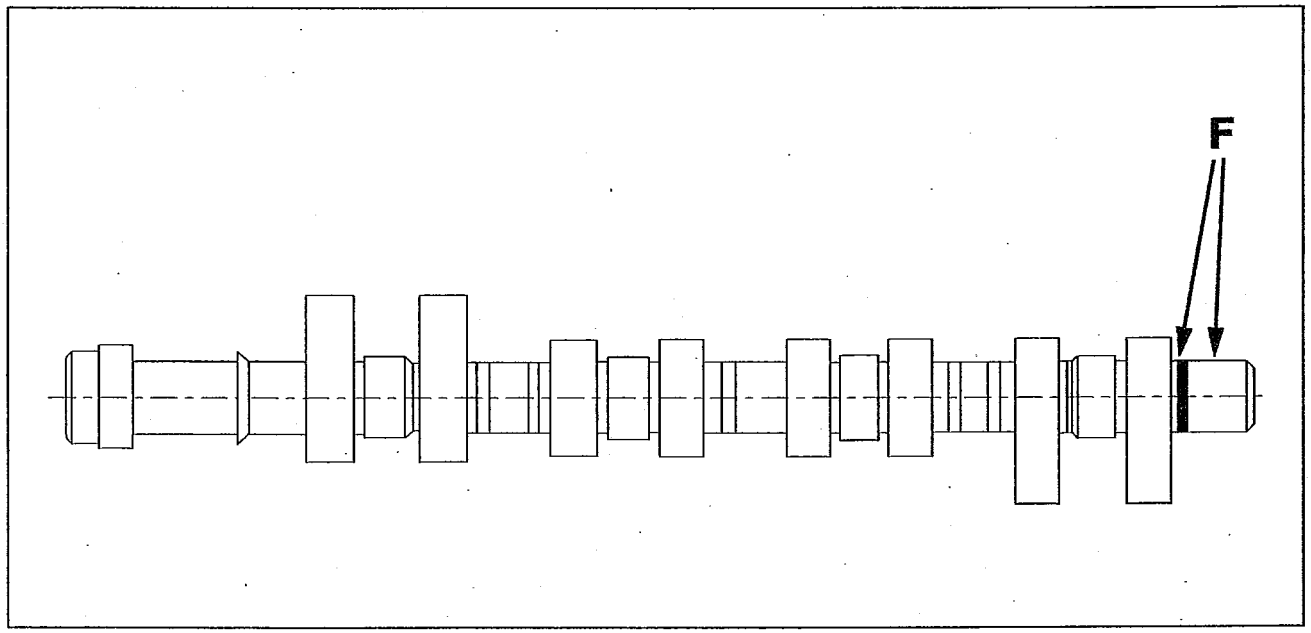


Fig : 3

Kamaxlarna märks enligt 2 metoder :

- gravering av bokstaven R i (F) - (invid kopplingen)
- färgringar : gul i (F) - (invid kopplingen)

4 - MÄRKNING AV KAMAXELDREVETS NAV :

4.1 Sida mot kamaxeln :

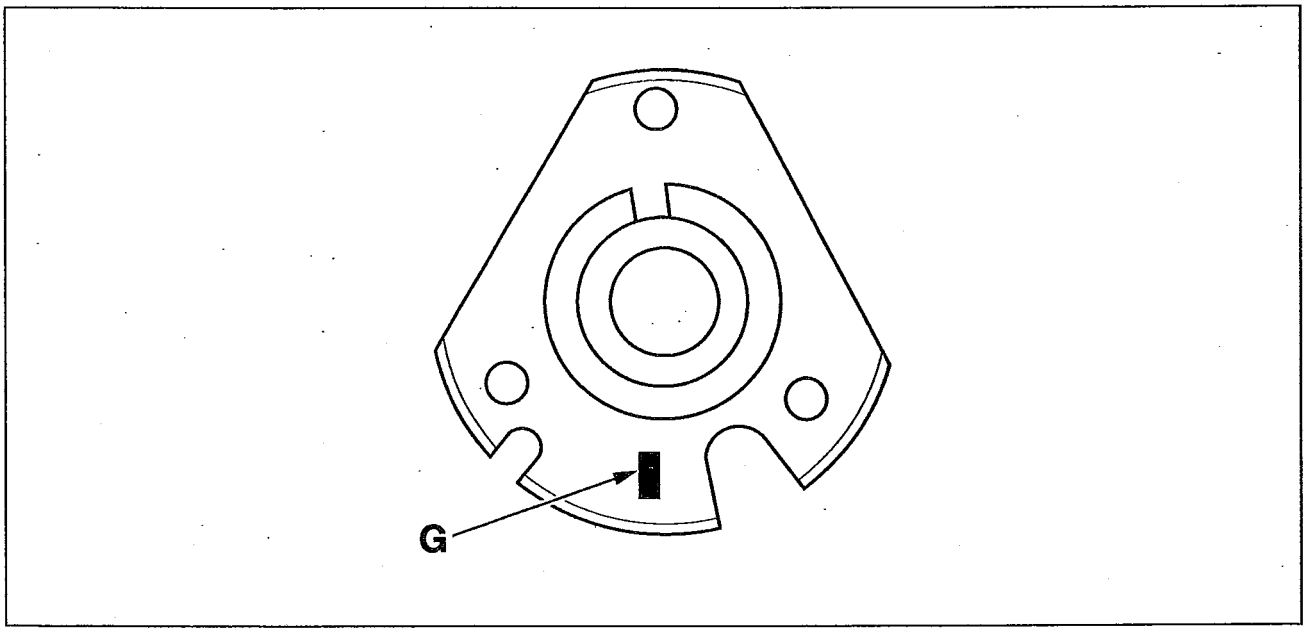


Fig : 4

Identifieringen av kamaxelnaven möjliggörs av ett märke (G) som innehåller en siffra.

	markeringar	
motorfamilj	avgas	insug
LFY	2	1
RFV - R6E	4	3
RFS	4	4

4.2 Drevets anliggningsyta :

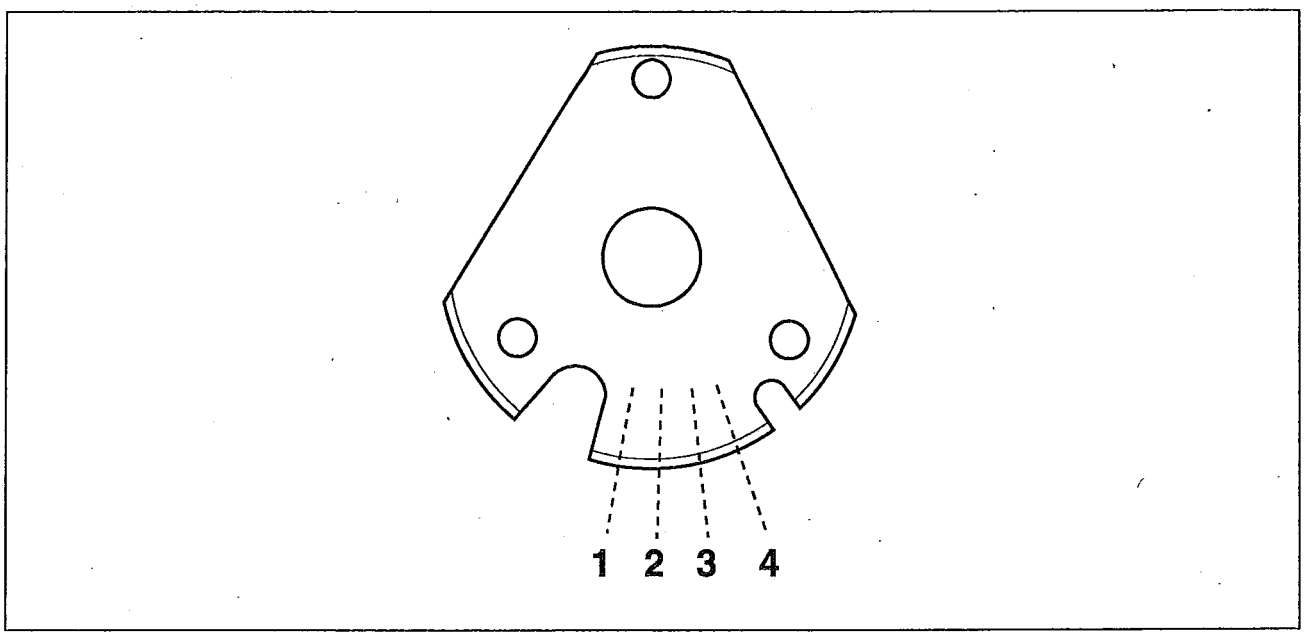


Fig : 5

Identifiering av naven sker tack vare avtryckens läge.

	spår	
motorfamilj	**avgas**	**insug**
LFY	2	1
RFV - R6E	4	3
RFS	4	4

TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING VENTILER :

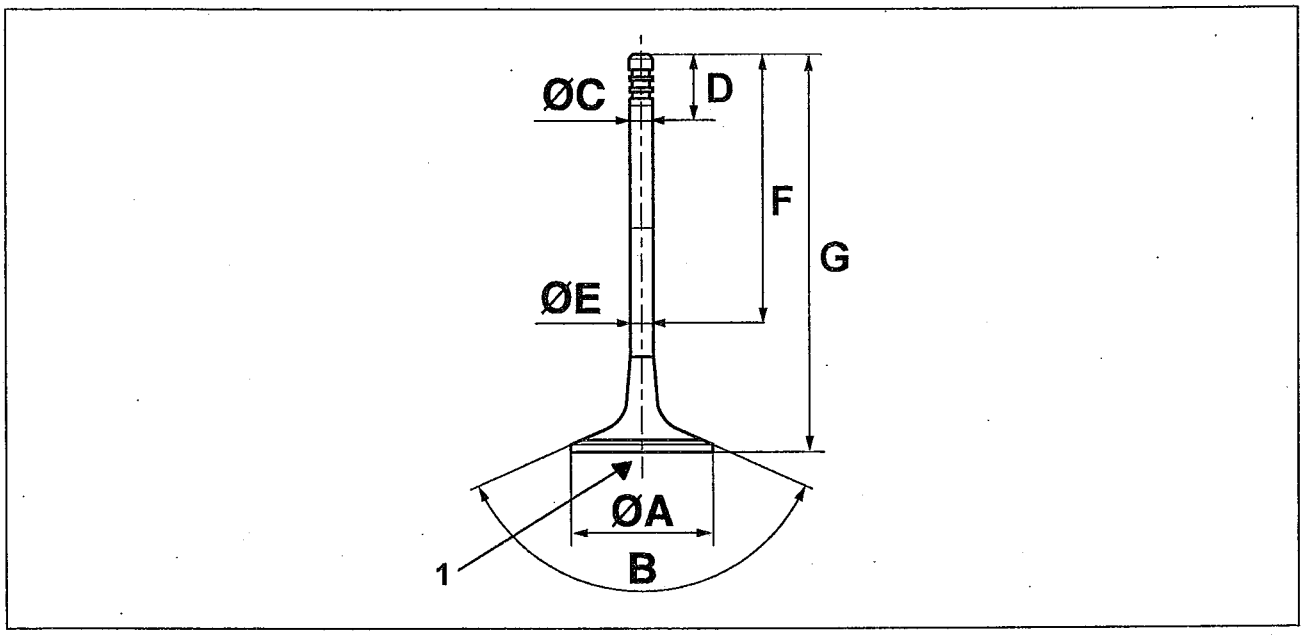


Fig : 1

motorfamilj	BDY - BDZ - BFZ B3A - B3B -DDZ DKZ - LFW - LFZ DFV - L6A - L6B D6D	BDY - BDZ - BFZ B3A - B3B - DDZ DKZ - LFW - LFZ DFV - L6A - L6B D6D
mått	insug	avgas
ø A	ø 41.6 ± 0.2	ø 34.5 ± 0.2
B	91°	91°
ø C	ø 7.981 ± 0.007	ø 7.98 + 0 - 0.015
D	15 ± 1.5	15.5 ± 1.5
ø E	ø 7.973 ± 0.007	ø 7.97 + 0 - 0.015
F	78 ± 1.5	77 + 1 - 0
G	108.99 + 0 - 0.4	108.20 + 0.34 + 0

(1) märkning av ventilen : (G).

motorfamilj	D2D - D2H	D2D - D2H
mått	insug	avgas
ø A	ø 39.5 + 0.1 - 0.2	ø 33 + 0.1 - 0.2
B	90°	91°
ø C	-	ø 7.98 + 0 - 0.015
D	-	22
ø E	ø 7.98 + 0 - 0.015	ø 7.97 + 0 - 0.015
F	77 + 6 + 0	77 + 1 - 0
G	105 + 0.34 + 0	105.3 + 0.34 + 0

(1) märkning av ventilen : (Y).

motorfamilj	LFY - RFV - R6E	LFY - RFV - R6E
mått	insug	avgas
ø A	ø 34.7 + 0 - 0.2	ø 29.7 + 0 - 0.2
B	91°	91°
ø C	ø 6.988 + 0 - 0.015	ø 6.98 + 0 - 0.015
D	15.5	16.5
ø E	ø 6.98 + 0 - 0.015	ø 6.96 + 0 - 0.015
F	74.5	75.5
G	104.38 + 0.4 + 0	102.9 + 0.4 + 0

(1) märkning av ventilen : (R).

motorfamilj	RFS	RFS
mått	insug	avgas
ø A	ø 34.2 + 0 - 0.2	ø 30.8 ± 0.1
B	91°	91°
ø C	ø 5.98 + 0 - 0.1	ø 5.98 + 0 - 0.01
D	12	12
ø E	ø 5.98 + 0 - 0.01	ø 5.98 + 0 - 0.01
F	79	80
G	106.58 + 0 - 0.4	105.53 + 0 - 0.4

(1) märkning av ventilen : (2).

motorfamilj	RFT - RFY - R6C	RFT - RFY - R6C
mått	insug	avgas
ø A	ø 34.7 + 0 - 0.2	ø 29.7 + 0 - 0.2
B	90°	91°
ø C	ø 6.988 + 0 - 0.015	ø 6.98 + 0 - 0.015
D	15	16
ø E	ø 6.98 + 0 - 0.015	ø 6.96 + 0 - 0.015
F	75	76
G	106.58 + 0 - 0.4	106.13 + 0 - 0.4

(1) märkning av ventilen :

- insug : (E)
- avgas : (U)

motorfamilj	RGZ	RGZ
mått	insug	avgas
ø A	ø 34.7 + 0 - 0.2	ø 29.7 + 0 - 0.2
B	90°	91°
ø C	ø 6.988 + 0 - 0.015	ø 6.98 + 0 - 0.015
D	15	16
ø E	ø 6.98 + 0 - 0.015	ø 6.96 + 0 - 0.015
F	75	76
G	106.58 + 0 - 0.4	105.77 ± 0.2

(1) märkning av ventilen :

- insug : (E)
- avgas : (L)

motorfamilj	RFU - RFX - R6D - RGX - RGY	RFU - RFX - R6D - RGX - RGY
mått	insug	avgas
ø A	ø 42.6 ± 0.15	ø 34.5 ± 0.15
B	91°	91°
ø C	-	-
D	-	-
ø E	ø 7.994 + 0 - 0.015	ø 7.97 + 0 - 0.015
F	-	-
G	108.99 + 0 - 0.4	106.52 + 0 - 0.4

(1) märkning av ventilen : (S).

TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING VENTILFJÄDRAR :

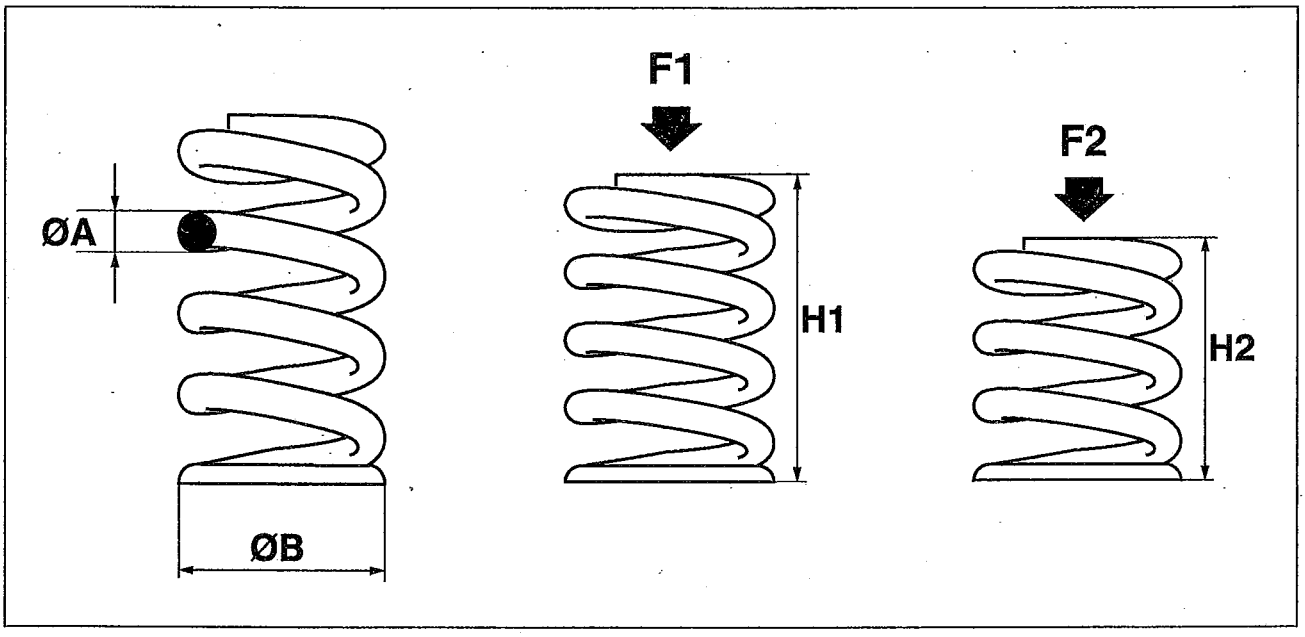


Fig : 1

färgmärke på fjädern : svart

motorfamilj	D2D - D2H - B3A - B3B	D2D - D2H - B3A - B3B
mått (mm)	nominell	
ø A	ø 4.5	
ø B	ø 33.5	
H1 (mm) vid F1 (daN)	40.5	40.4 ± 2.45
H2 (mm) vid F2 (daN)	29.9	84 ± 4.41

färgmärke på fjädern : grön

motorfamilj	BDY - BDZ - DDZ DFV - DKZ - D6D LFW - LFZ - L6A L6B - RGX - RGY R6D - RFY - RFU	BDY - BDZ - DDZ DFV - DKZ - D6D LFW - LFZ - L6A L6B - RGX - RGY R6D - RFY - RFU
mått (mm)	nominell	
ø A	ø 4.5	
ø B	ø 33.7	
H1 (mm) vid F1 (daN)	42.5	39.24 ± 1.96
H2 (mm) vid F2 (daN)	31	85.3 + 4.26 - 3.41

färgmärke på fjädern : mossgrönt

motorfamilj	RFT - RGZ - RFY - R6C	RFT - RGZ - RFY - R6C
mått (mm)	nominell	
ø A	ø 4.20	
ø B	ø 28.7	
H1 (mm) vid F1 (daN)	38.8	38.2 ± 1.91
H2 (mm) vid F2 (daN)	29.6	84.8 ± 4.24

färgmärke på fjädern : silvergrå, eller, gredelint

motorfamilj	RFV - LFY - R6E	RFV - LFY - R6E
mått (mm)	nominell	
ø A	ø 4.3	
ø B	ø 29	
H1 (mm) vid F1 (daN)	35.5	30
H2 (mm) vid F2 (daN)	26.3	80

färgmärke på fjädern: svart

motorfamilj	RFS	RFS	RFS	RFS
mått (mm)	yttre ventilfjäder		inre ventilfjäder	
ø A	ø 3.7		ø 2.5	
ø B	ø 27.6		ø 18.65	
H1 (mm) vid F1 (daN)	35.6	21.5	31.6	10.6
H2 (mm) vid F2 (daN)	25.6	55.4	21.6	26.7

TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING VENTILSTYRNINGAR :

1 - VENTILSTYRNINGAR :

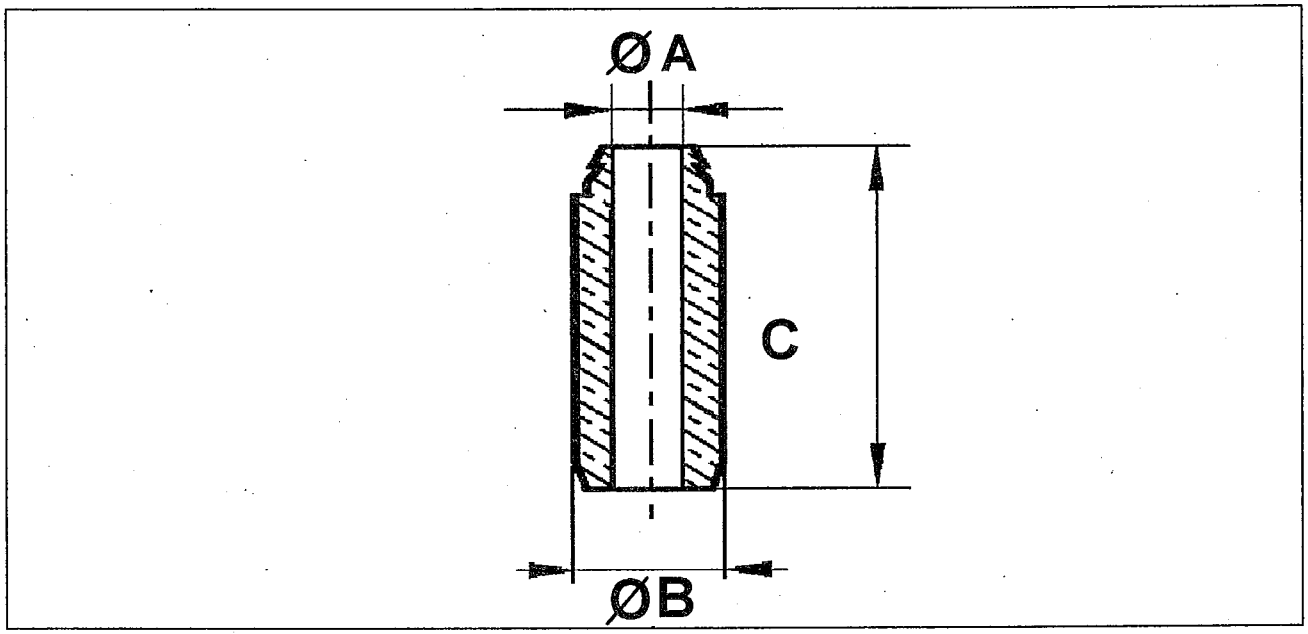


Fig : 1

insug

motorfamilj	BDY - BDZ - BFZ DDZ - DFV - DKZ D2D - D2H - D6D LFW - LFZ - L6A L6B	BDY - BDZ - BFZ DFZ - DFV - DKZ D2D - D2H - D6D LFW - LFZ - L6A L6B	BDY - BDZ - BFZ DDZ - DFV - DKZ D2D - D2H - D6D LFW - LFZ - L6A L6B
mått (mm)	nominell	renovering 1	renovering 2
ø A	ø 8 + 0.022 + 0	-	-
ø B	ø 13 + 0.068 + 0.050	ø 13.29 + 0 - 0.011	ø 13.59 + 0 - 0.011
C	38.8 ± 0.25	-	-

avgas

motorfamilj	BDY - BDZ - BFZ DDZ - DFV - DKZ D2D - D2H - D6D LFW - LFZ - L6A L6B	BDY - BDZ - BFZ DFZ - DFV - DKZ D2D - D2H - D6D LFW - LFZ - L6A L6B	BDY - BDZ - BFZ DDZ - DFV - DKZ D2D - D2H - D6D LFW - LFZ - L6A L6B
mått (mm)	nominell	renovering 1	renovering 2
ø A	ø 8 + 0.022 + 0	-	-
ø B	ø 13 + 0.068 + 0.050	ø 13.29 + 0 - 0.011	ø 13.59 + 0 - 0.011
C	44.95 ± 0.25	-	-

insug

motorfamilj	RGX RGY - R6D RFX - RFV	RGX RGY - R6D RFX - RFV	RGX RGY - R6D RFX - RFV
mått (mm)	nominell	renovering 1	renovering 2
ø A	ø 8 + 0.022 + 0	-	-
ø B	ø 13 + 0.068 + 0.050	ø 13.275 + 0.068 + 0.050	ø 13.525 + 0.068 - 0.050
C	43.6 ± 0.1	-	-

avgas

motorfamilj	RGX RGY - R6D RFX - RFV	RGX RGY - R6D RFX - RFV	RGX RGY - R6D RFX - RFV
mått (mm)	nominell	renovering 1	renovering 2
ø A	ø 8 + 0.022 + 0	-	-
ø B	ø 13 + 0.068 + 0.050	ø 13.275 + 0.068 + 0.050	ø 13.525 + 0.068 - 0.050
C	50.6 ± 0.1	-	-

insug - avgas

motorfamilj	RFT - RGZ RFY RFV - R6C R6E - LFY	RFT - RGZ RFY RFV - R6C R6E - LFY	RFT - RGZ RFY RFV - R6C R6E - LFY
mått (mm)	nominell	renovering 1	renovering 2
ø A	ø 7 + 0.015 + 0	-	-
ø B	ø 12.034 + 0.039 + 0.028	ø 12.29 + 0 - 0.011	ø 12.59 + 0 - 0.011
C	40 ± 0.025	-	-

insug - avgas

motorfamilj	RFS	RFS	RFS
mått (mm)	nominell	renovering 1	renovering 2
ø A	ø 6 + 0.012 + 0	-	-
ø B	ø 12.034 + 0.039 + 0.028	ø 12.334 + 0.039 + 0.028	-
C	40.8 ± 0.25	-	-

2 - BEARBETNING I TOPPLOCK :

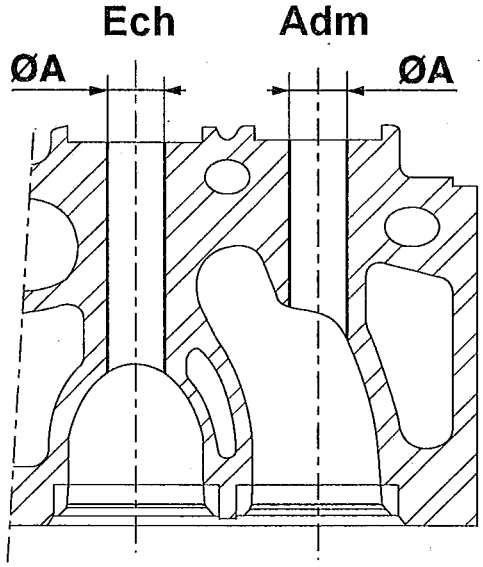


Fig : 2

Ech = avgas.

Adm = insug.

insug - avgas

motorfamilj	BDY - BDZ - BFZ DDZ - DFV - DKZ D2D - D2H - D6D LFW - LFZ - L6A L6B	BDY - BDZ - BFZ DDZ - DFV - DKZ D2D - D2H - D6D LFW - LFZ - L6A L6B	BDY - BDZ - BFZ DDZ - DFV - DKZ D2D - D2H - D6D LFW - LFW - L6A L6B
mått (mm)	nominell	renovering 1	renovering 2
ø A	ø 13 - 0.03 - 0.003	ø 13.195 + 0.032 + 0	ø 13.495 + 0.032 + 0

insug - avgas

motorfamilj	RGX RGY - R6D RFX - RFV	RGX RGY - R6D RFX - RFV	RGX RGY - R6D RFX - RFV
mått (mm)	nominell	renovering 1	renovering 2
ø A	ø 13 - 0.03 - 0.003	ø 13.245 + 0 - 0.003	ø 13.494 + 0 - 0.03

insug - avgas

motorfamilj	RFT - RGZ RFY RFV - R6C R6E - LFY	RFT - RGZ RFY RFV - R6C R6E - LFY	RFT - RGZ RFY RFV - R6C R6E - LFY
mått (mm)	nominell	renovering 1	renovering 2
ø A	ø 12 + 0.027 + 0	ø 12.215 + 0.027 + 0	ø 12.515 + 0.027 + 0

insug - avgas

motorfamilj	RFS	RFS	RFS
mått (mm)	nominell	renovering 1	renovering 2
ø A	ø 12 + 0.027 + 0	ø 12.3 + 0.027 + 0	-

3 - MONTERADE VENTILSTYRNINGAR :

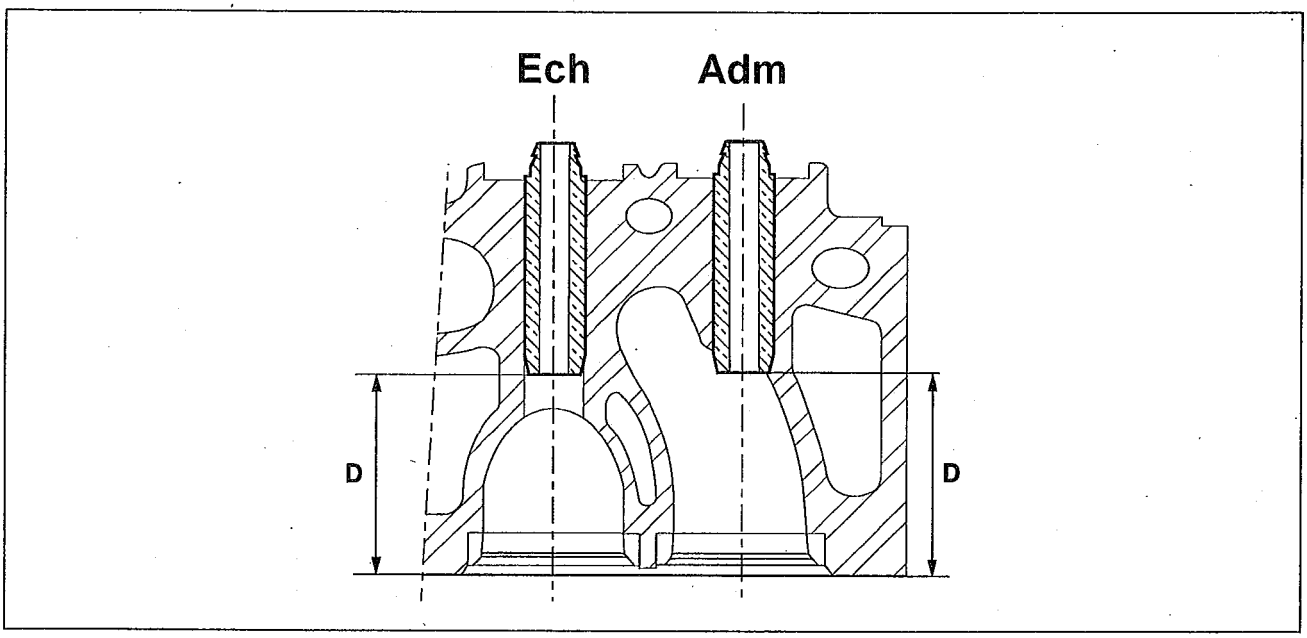


Fig : 3

Ech = avgas.

Adm = insug.

motorfamilj	BDY - BDZ - BFZ DDZ - DFV - DKZ D2D - D2H - D6D LFW - LFZ - L6A L6B	BDY - BDZ - BFZ DDZ - DFV - DKZ D2D - D2H - D6D LFW - LFZ - L6A L6B
mått (mm)	avgas	insug
D	38.4 ± 0.35	44 ± 0.35

motorfamilj	RGX RGY - R6D RFX - RFV	RGX RGY - R6D RFX - RFV
mått (mm)	avgas	insug
D	33 ± 0.35	40 ± 0.35

motorfamilj	RFT - RGZ RFY	RFT - RGZ RFY
mått (mm)	avgas	insug
D	45.3 ± 0.5	46.94 ± 0.5

motorfamilj	RFV - R6C R6E - LFY - RFS	RFV - R6C R6E - LFY - RFS
mått (mm)	avgas	insug
D	44.6 ± 0.5	46.3 ± 0.5

TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING VENTILSÄTEN :

1 - VENTILSÄTEN :

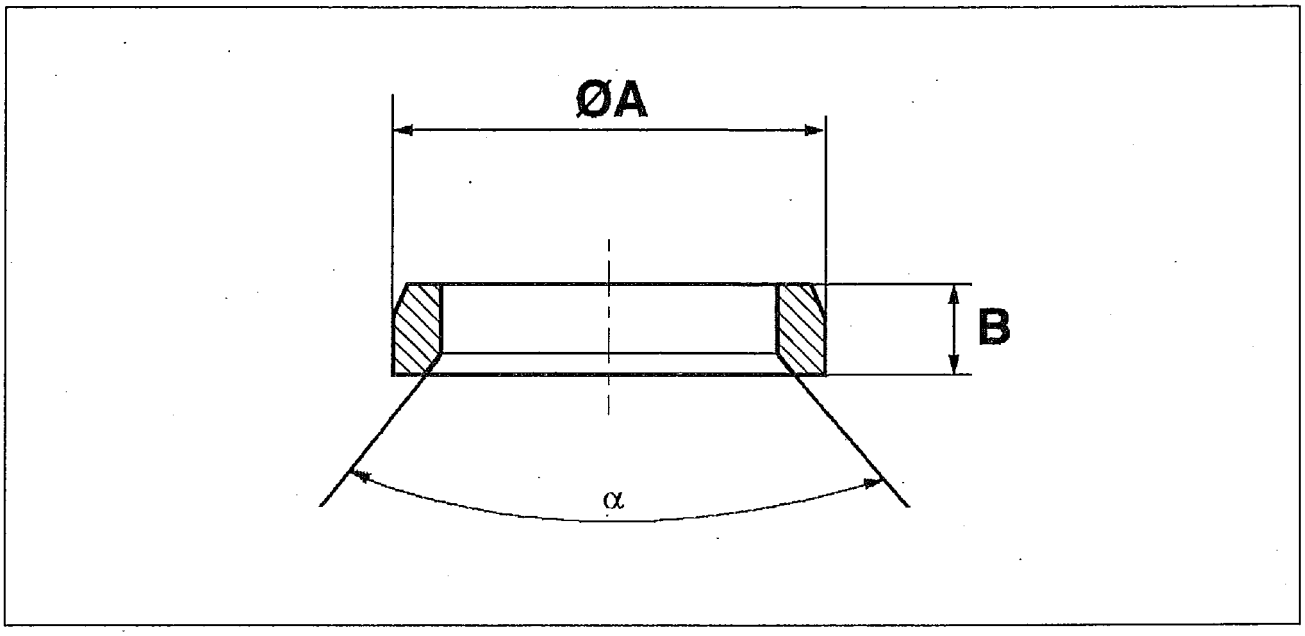


Fig : 1

insug

motorfamilj	D2D - D2H	D2D - D2H
mått (mm)	nominell	renovering
ø A	ø 41.1 + 0 - 0.02	ø 41.6 + 0 - 0.02
B	8.2 ± 0.05	8.4 ± 0.05
∝	90° + 0 - 15'	90° + 0 - 15'

avgas

motorfamilj	D2D - D2H	D2D - D2H
mått (mm)	nominell	renovering
ø A	ø 34.6 + 0 - 0.02	ø 35.1 + 0 - 0.02
B	7.15 ± 0.05	7.35 ± 0.05
∝	90° + 0 - 15'	90° + 0 - 15'

insug

motorfamilj	BDY - BDZ - BFZ DDZ - DFV - DKZ D6D - LFW - LFZ L6A - L6B	BDY - BDZ - BFZ DDZ - DFV - DKZ D6D - LFW - LFZ L6A - L6B
mått (mm)	nominell	renovering
ø A	ø 42.1 + 0 - 0.02	ø 42.6 + 0 - 0.02
B	8.2 ± 0.05	8.4 ± 0.05
∝	90° + 0 - 15'	90° + 0 - 15'

avgas

motorfamilj	BDY - BDZ - BFZ DDZ - DFV - DKZ D6D - LFW - LFZ L6A - L6B	BDY - BDZ - BFZ DDZ - DFV - DKZ D6D - LFW - LFZ L6A - L6B
mått (mm)	nominell	renovering
ø A	ø 36.1 + 0 - 0.02	ø 36.6 + 0 - 0.02
B	7.15 ± 0.05	7.35 ± 0.05
∝	90° + 0 - 15'	90° + 0 - 15'

insug

motorfamilj	RFS	RFS
mått (mm)	nominell	renovering
ø A	ø 36.38 + 0.002 + 0	ø 36.68 + 0.002 + 0
B	6.18 + 0 - 0.1	6.38 + 0 - 0.1
∝	90° + 0 - 30'	90° + 0 - 30'

avgas

motorfamilj	RFS	RFS
mått (mm)	nominell	renovering
ø A	ø 31.58 + 0.02 + 0	ø 31.88 + 0.02 + 0
B	7 ± 0.1	7.2 ± 0.1
∝	90° + 0 - 30'	90° + 0 - 30'

insug

motorfamilj	RGX - RGY R6D - RFX RFU	RGX - RGY R6D - RFX RFU
mått (mm)	nominell	renovering
ø A	ø 43.1 + 0 - 0.02	ø 43.35 + 0 - 0.02
B	8.2 ± 0.05	8.5 + 0.02 + 0
∝	90° + 0 - 15'	90° + 0 - 15'

avgas

motorfamilj	RGX - RGY R6D - RFX RFU	RGX - RGY R6D - RFX RFU
mått (mm)	nominell	renovering
ø A	ø 36.1 + 0 - 0.02	ø 36.35 + 0 - 0.02
B	7.15 ± 0.05	7.45 + 0.02 + 0
∝	90° + 0 - 15'	90° + 0 - 15'

insug

motorfamilj	RFV R6E - LFY	RFV R6E - LFY
mått (mm)	nominell	renovering
ø A	ø 36.384 + 0 + 0.02	ø 36.684 + 0 + 0.02
B	6.18 + 0 - 0.1	6.3 ± 0.1
∝	90° + 0 - 30'	90° + 0 - 30'

avgas

motorfamilj	RFV R6E - LFY	RFV R6E - LFY
mått (mm)	nominell	renovering
ø A	ø 31.58 + 0 + 0.02	ø 31.88 + 0 + 0.02
B	6.18 + 0 - 0.1	6.3 ± 0.1
∝	90° + 0 - 30'	90° + 0 - 30'

insug

motorfamilj	RGZ	RGZ
mått (mm)	nominell	renovering
ø A	ø 36.373 + 0.119 + 0.080	ø 36.873 + 0.119 + 0.080
B	6.85 ± 0.1	7.05 ± 0.1
∝	90° + 0 - 30'	90° + 0 - 30'

avgas

motorfamilj	RGZ	RGZ
mått (mm)	nominell	renovering
ø A	ø 31.57 + 0.105 - 0.080	ø 32.07 + 0.105 - 0.080
B	6.85 ± 0.1	7.05 ± 0.1
∝	90° + 0 - 30'	90° + 0 - 30'

Dessa motorer har utrustats med 2 typer av ventilsäten.

Fall 1 :

insug

motorfamilj	RFT - RFV - R6C	RFT - RFV - R6C
mått (mm)	nominell	renovering
ø A	ø 36.373 + 0.119 + 0.080	ø 36.873 + 0.119 + 0.080
B	6.85 ± 0.1	7.05 ± 0.1
∝	90° + 0 - 30'	90° + 0 - 30'

avgas

motorfamilj	RFT - RFV - R6C	RFT - RFV - R6C
mått (mm)	nominell	renovering
ø A	ø 31.57 + 0.105 - 0.080	ø 32.07 + 0.105 - 0.080
B	6.85 ± 0.1	7.05 ± 0.1
∝	90° + 0 - 30'	90° + 0 - 30'

Fall 2 :

insug

motorfamilj	RFT - RFV - R6C	RFT - RFV - R6C
mått (mm)	nominell	renovering
ø A	ø 36.384 + 0.02 + 0	ø 36.684 + 0.02 - 0
B	6.18 + 0 - 0.1	6.3 ± 0.1
∝	90° + 0 - 30'	90° + 0 - 30'

avgas

motorfamilj	RFT - RFV - R6C	RFT - RFV - R6C
mått (mm)	nominell	renovering
ø A	ø 31.58 + 0.02 + 0	ø 31.88 + 0.02 + 0
B	6.18 + 0 - 0.1	6.3 ± 0.1
∝	90° + 0 - 30'	90° + 0 - 30'

2 - BEARBETNING I TOPPLOCK :

2.1 Topplock med 8 ventiler :

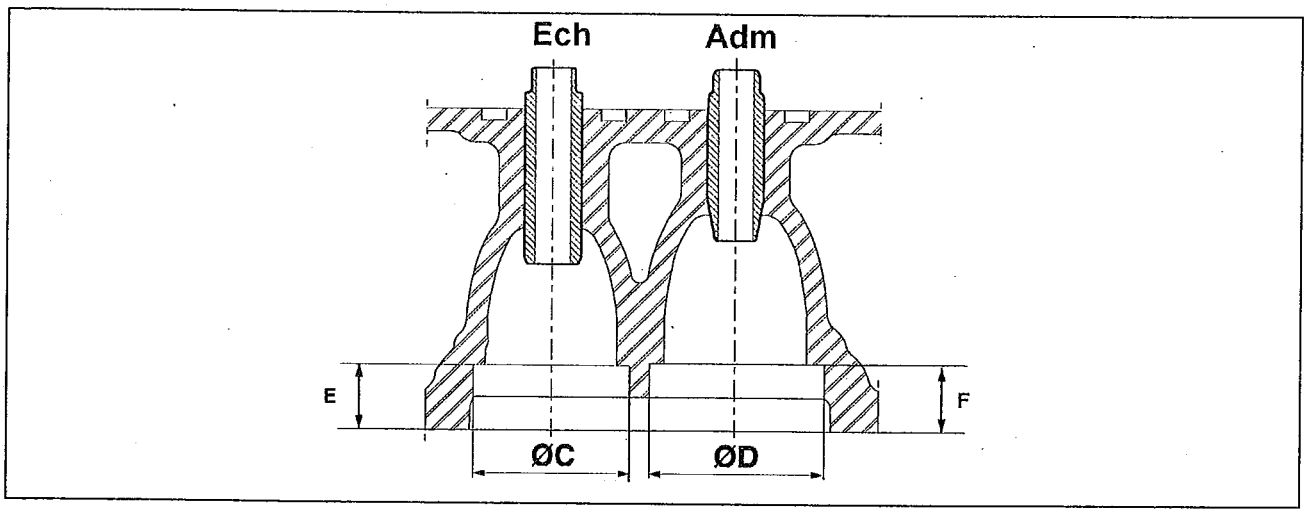


Fig : 2

Ech = avgas.

Adm = insug.

motorfamilj	D2D - D2H	D2D - D2H
mått (mm)	nominell	renovering
ø C	ø 34.5 + 0.039 + 0	ø 35 + 0.039 + 0
ø D	ø 41 + 0.039 + 0	ø 41.5 + 0.039 + 0
E	18.67 ± 0.15	-
F	19.40 ± 0.15	-

motorfamilj	BDY - BDZ - BFZ DDZ - DFV - DKZ - D6D LFW - LFZ - L6A - L6B	BDY - BDZ - BFZ DDZ - DFV - DKZ - D6D LFW - LFZ - L6A - L6B
mått (mm)	nominell	renovering
ø C	ø 36 + 0.039 + 0	ø 36.50 + 0.039 + 0
ø D	ø 42 + 0.039 + 0	ø 42.50 + 0.039 + 0
E	15.05 ± 0.15	-
F	15.78 ± 0.15	-

motorfamilj	RGX - RGY - R6D - RFX - RFU	RGX - RGY - R6D - RFX - RFU
mått (mm)	nominell	renovering
ø C	ø 36 + 0.039 + 0	ø 36.25 + 0.039 + 0
ø D	ø 43 + 0.039 + 0	ø 43.45 + 0.039 + 0
E	15.05 ± 0.15	-
F	15.78 ± 0.15	-

2.2 Topplock med 16 ventiler :

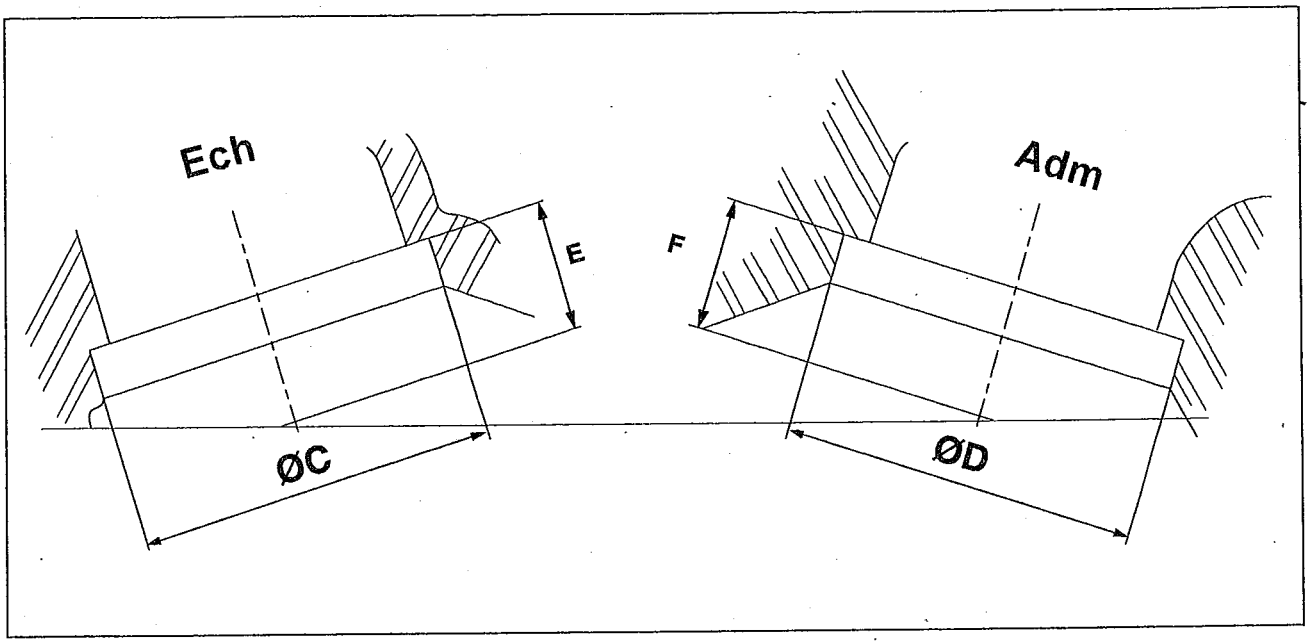


Fig : 3

Ech = avgas.

Adm = insug.

motorfamilj	RFT - RGZ -RFY - RFV - R6C - R6E LFY RFS	RFT - RGZ - RFY - RFV - R6C - R6E LFY RFS
mått (mm)	nominell	renovering
ø C	ø 31.5 + 0.033 + 0	ø 31.8 + 0.033 + 0
ø D	ø 36.3 + 0.033 + 0	ø 36.6 + 0.033 + 0
E	14.9 ± 0.2	-
F	15.1 ± 0.2	-

3 - MONTERADE VENTILSÄTEN :

3.1 Topplock med 8 ventiler :

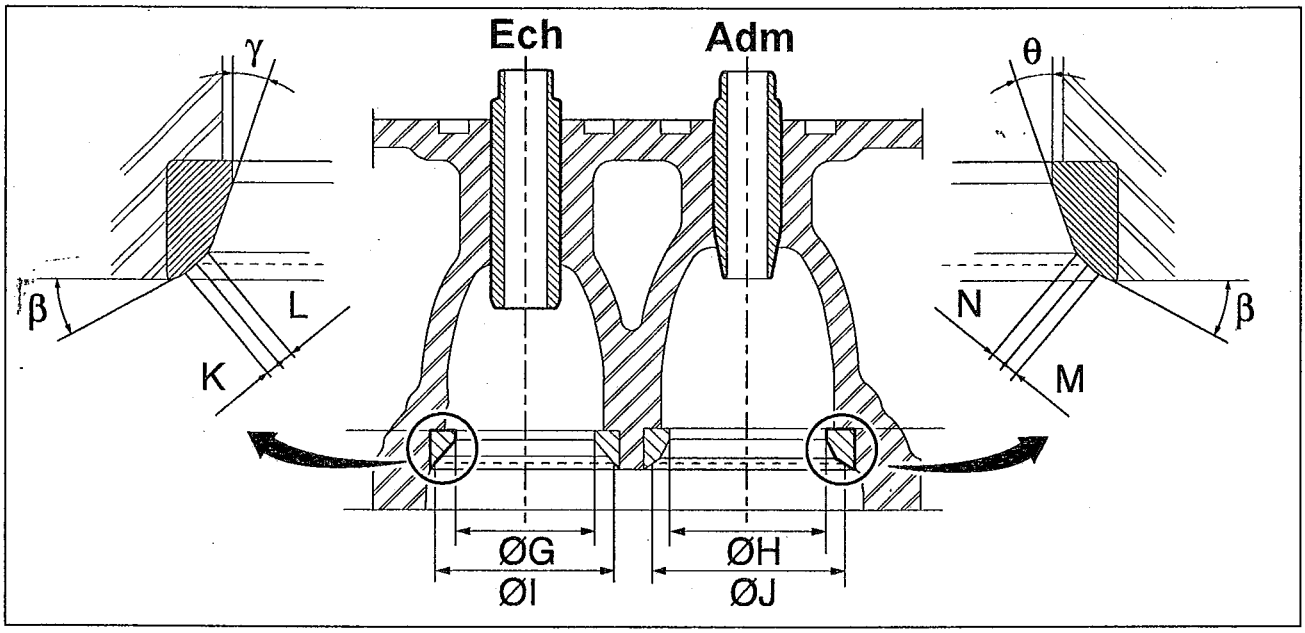


Fig : 4

Ech = avgas.

Adm = insug.

motorfamilj	D2D - D2H
mått (mm)	nominell
ø G	ø 28.6 +0.210 +0
ø H	ø 33.5 ± 0.1
ø I	ø 31.5
ø J	ø 38.5
K	0.5 ± 0.1
L	1.4 ± 0.3
M	0.35 +0.2 +0
N	1.7 ± 0.4
γ	20°
θ	20°
β	20°

motorfamilj	BDY - BDZ - BFZ - DDZ DFV - DKZ - D6D - LFW LFZ - L6A - L6B
mått (mm)	nominell
ø G	ø 30.6 + 0.250 + 0
ø H	ø 35.5 ± 0.1
ø I	ø 33
ø J	ø 40.6
K	0.5 ± 0.1
L	-
M	0.45 ± 0.1
N	1.25 ± 0.3
γ	0°
θ	5°
β	20°

motorfamilj	RGX - RGY - R6D - RFX - RFU
mått (mm)	nominell
ø G	ø 28.5 + 0.21 + 0
ø H	ø 37 + 0.25 + 0
ø I	ø 33
ø J	ø 41.6
K	0.5 ± 0.1
L	1.5 ± 0.1
M	0.45 ± 0.1
N	1.25 ± 0.1
γ	25°
θ	20°
β	20°

3.2 Topplock med 16 ventiler :

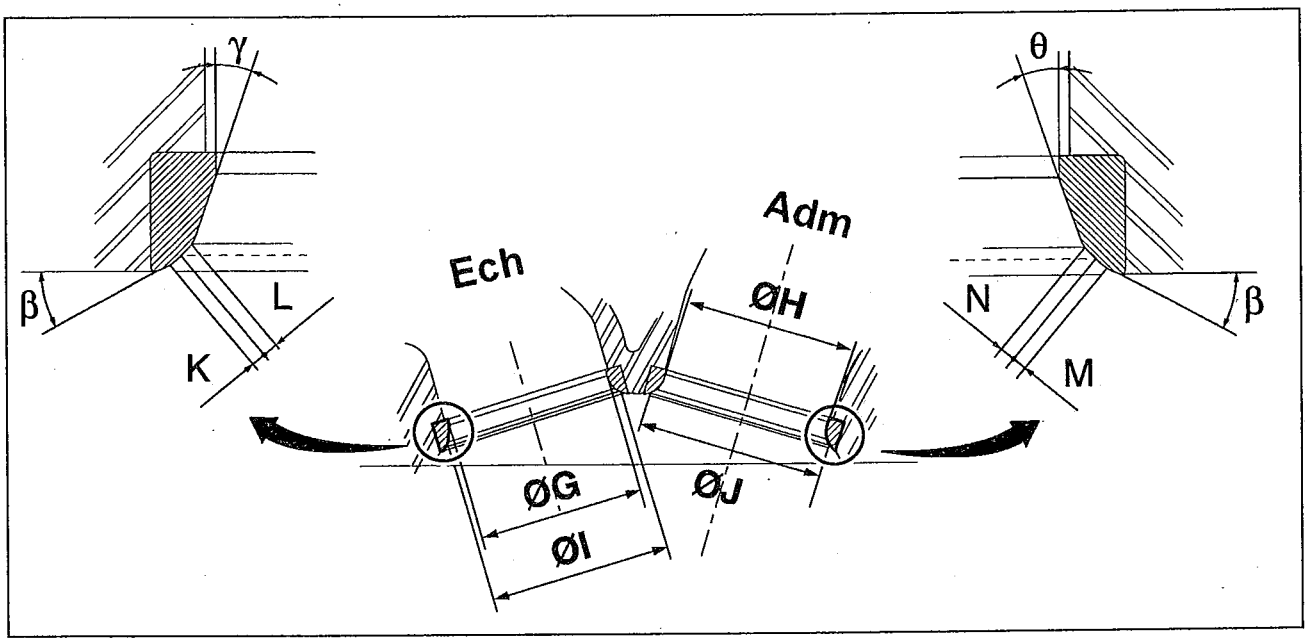


Fig : 5

Ech = avgas.

Adm = insug.

motorfamilj	RFT - RGZ - RFY - RFV R6C - R6E - LFY
mått (mm)	nominell
ø G	ø 25.5 ± 0.2
ø H	ø 31.5 + 0 - 0.25
ø I	ø 27.5
ø J	ø 32.8
K	0.85 ± 0.15
L	0.95 ± 0.35
M	0.8 ± 0.15
N	0.5 ± 0.35
γ	15°
θ	15°
β	15°

motorfamilj	RFS
mått (mm)	nominell
ø G	ø 25.5 ± 0.2
ø H	ø 29.8 ± 0.1
ø I	ø 28.7
ø J	ø 32.8
K	0.9 ± 0.15
L	0.9 ± 0.15
M + N	1 + 0 - 0.2
γ	17°30'
θ	22°30'
β	15°

TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING CYLINDERBLOCK :

1 - MOTORER : XU5 - XU7 - XU9 :

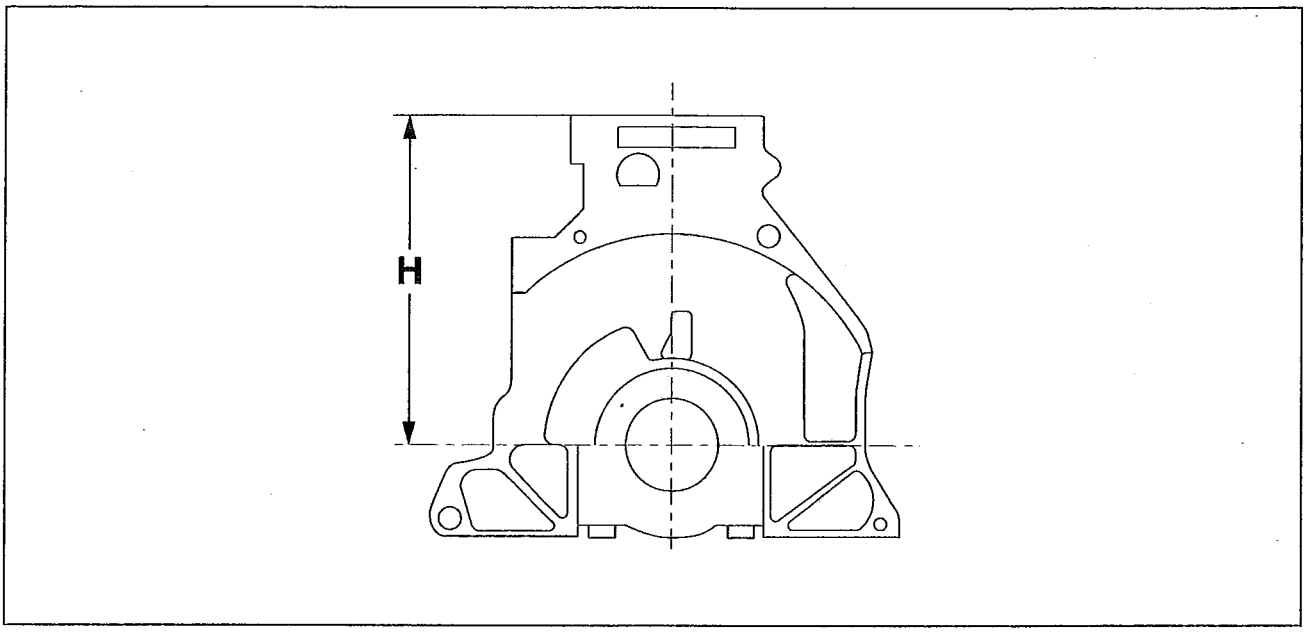


Fig : 1

mått (mm)	nominell	renovering
H	224.5 ± 0.05	222.5 ± 0.05

Efter ytbehandling av packningsytan (närmast topplocket) märks blocken med en blå ring + bokstaven F som stansats på kamaxeldrivningssidan.

2 - MOTOR : XU10 :

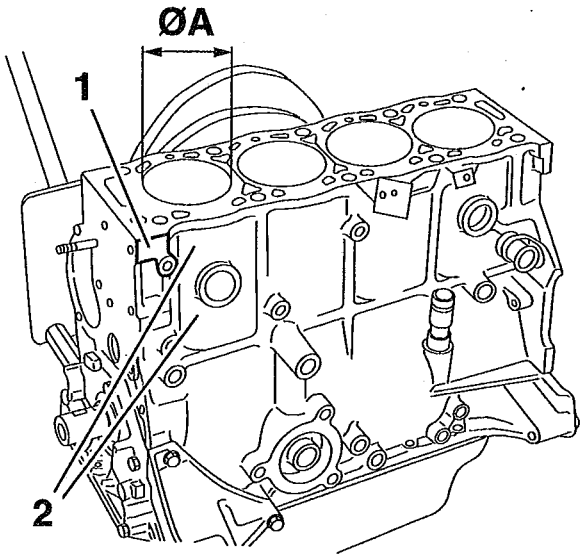


Fig : 2

mått (mm)	nominell
ø A	ø 86
H	235 ± 0.05
märkning	utan

mått (mm)	renovering 1	renovering 2	renovering 3
ø A	ø 86.25	ø 86.60	ø 86.80
H	234 ± 0.1	234 ± 0.1	234 ± 0.1
märkning	R1	R2	R3

Märkena för reparationsmåtten stansas på cylinderblocket i (1) eller görs med bläck i (2).

OBSERVERA : Omborrningen av cylindrarna till reparationsmåttet (3) kräver användning av specialverktyg.

TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING FODER (UTOM XU10) :

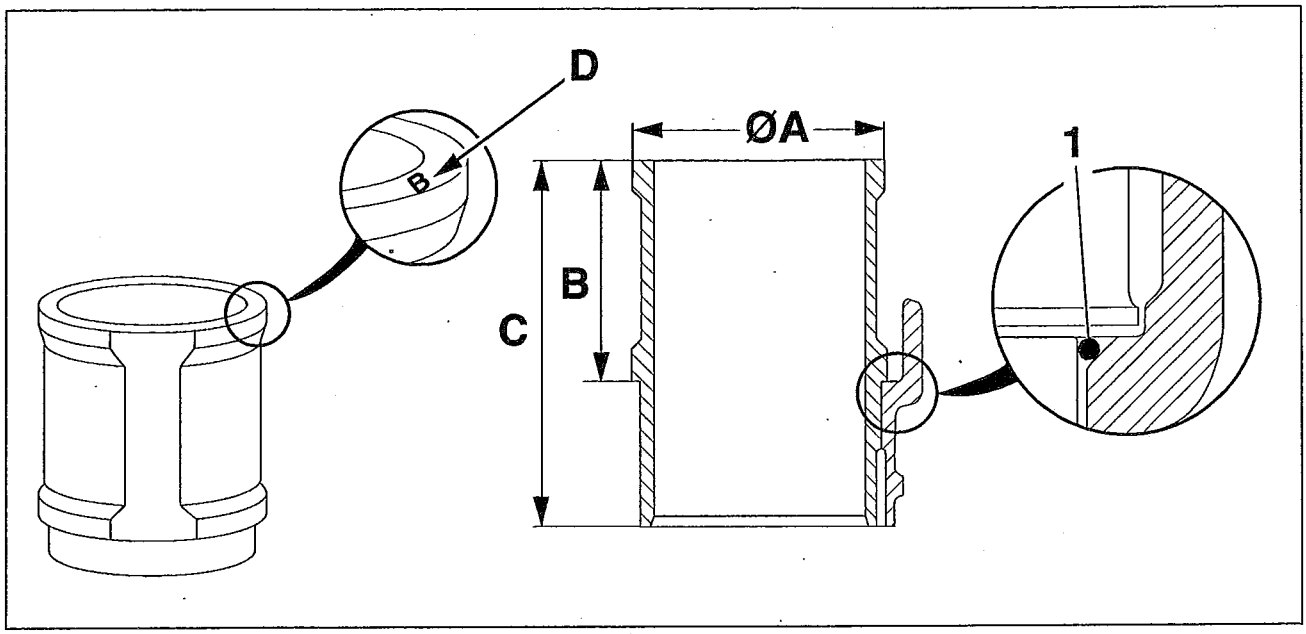


Fig : 1

Tätheten mellan motorblocket och fodren säkras av en tätningsring (1).

Det finns 3 foderklasser som särskiljs i (D).

mått	nominell (mm)
ø A klass A	83 + 0.010 + 0
ø A - klass B	83.01 + 0.010 + 0
ø A - klass C	83.02 + 0.010 + 0
B	95.135 ± 0.015
C	141 ± 0.5

TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING KOLVAR - KOLVRINGAR :

1 - IDENTIFIERING AV KOLVARNA :

1.1 Kolvprofil för motor med 8 ventiler :

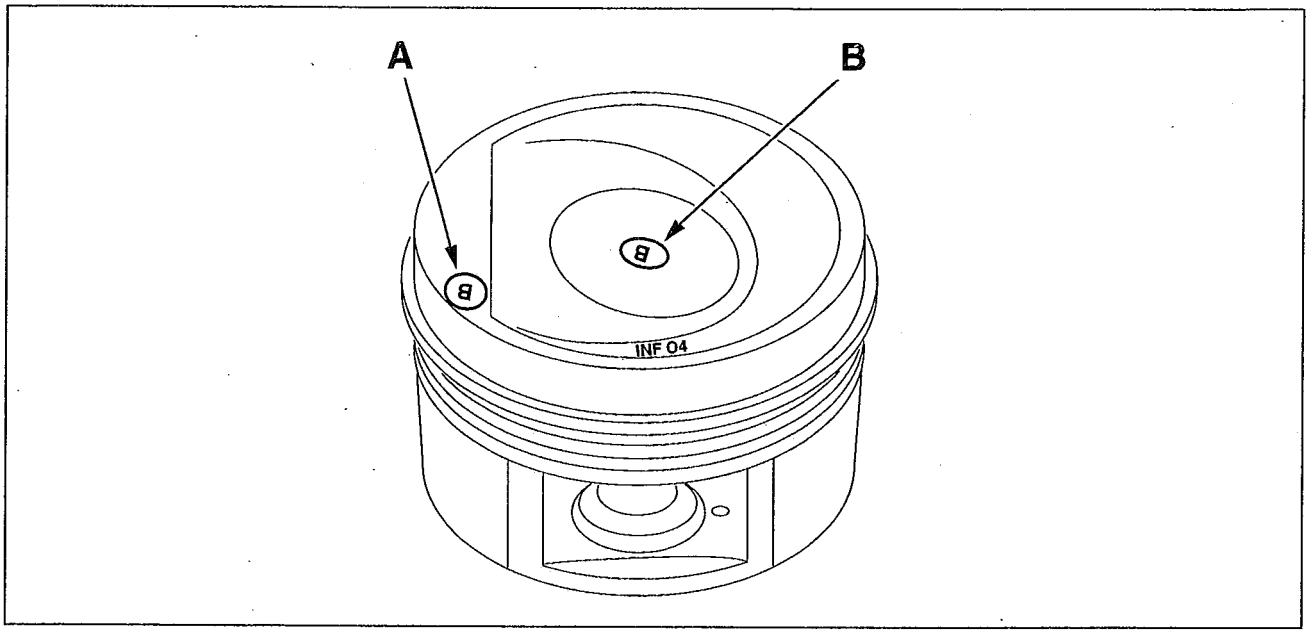


Fig : 1

(A) märkning : kolvtyp.

(B) märkning : identifiering av kolvarna.

1.2 Kolvprofil för motor med 16 ventiler :

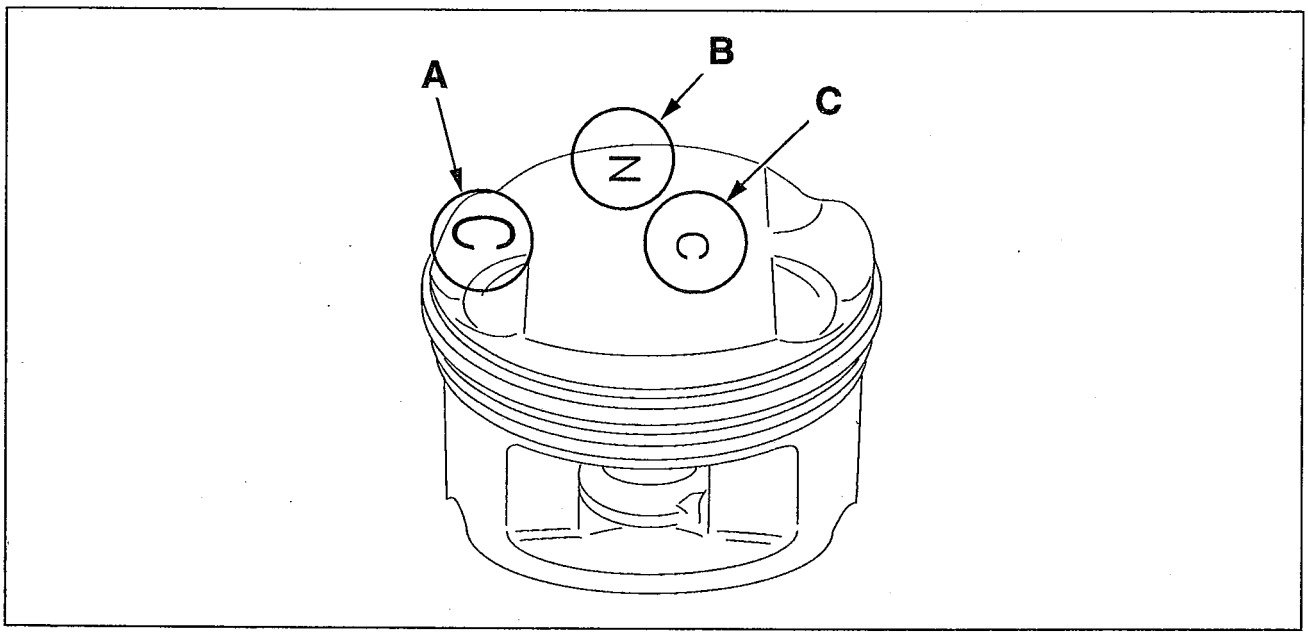


Fig : 2

(A) eller (C) : märkning kolvtyp.

(B) märkning : identifiering av kolvarna.

2 - TEKNISKA DATA - KOLVAR :

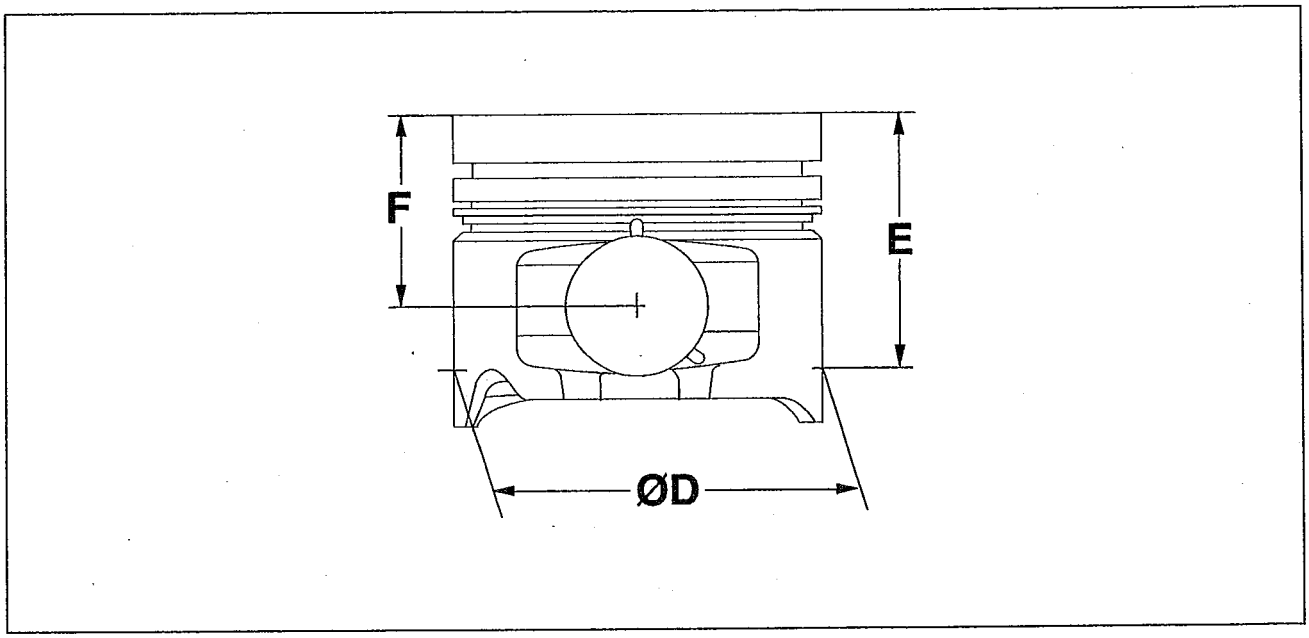


Fig : 3

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

2.1 Motorer XU10 :

motorfamilj	RFT - RFY - R6C
mått (mm)	nominell
ø D	ø 85.965 ± 0.009
E	56.1
F	39.1 ± 0.05

reparationsmått

motorfamilj	RFT - RFY - R6C	RFT - RFY - R6C	RFT - RFY - R6C
mått (mm)	renovering 1	renovering 2	renovering 3
ø D	ø 86.215 ± 0.009	ø 86.565 ± 0.009	-

Markering - kolvar : (A).

motorfamilj	RFU - RFX - R6D
mått (mm)	nominell
ø D	ø 85.967 ± 0.009
E	57
F	40 ± 0.025

reparationsmått

motorfamilj	RFU - RFX - R6D	RFU - RFX - R6D	RFU - RFX - R6D
mått (mm)	renovering 1	renovering 2	renovering 3
ø D	ø 86.217 ± 0.009	ø 86.567 ± 0.009	ø 86.767 ± 0.009

Markering - kolvar : (D) eller (C).

motorfamilj	RFV - R6E
mått (mm)	nominell
ø D	ø 85.965 ± 0.009
E	43.8
F	33.8 ± 0.025

reparationsmått

motorfamilj	RFV - R6E	RFV - R6E	RFV - R6E
mått (mm)	renovering 1	renovering 2	renovering 3
ø D	ø 86.215 ± 0.009	ø 86.565 ± 0.009	-

Markering - kolvar R6E : (ZZ).

Markering - kolvar RFV : (W).

motorfamilj	RFS
mått (mm)	nominell
ø D	ø 85.965 ± 0.009
E	53.4
F	33.9 ± 0.025

reparationsmått

motorfamilj	RFS	RFS	RFS
mått (mm)	renovering 1	renovering 2	renovering 3
ø D	ø 86.215 ± 0.009	ø 86.565 ± 0.009	ø 86.765 ± 0.009

Markering - kolvar : (H).

motorfamilj	RGX - RGY
mått (mm)	nominell
ø D	ø 85.970 ± 0.009
E	57
F	40 ± 0.025

reparationsmått

motorfamilj	RGX - RGY	RGX - RGY	RGX - RGY
mått (mm)	renovering 1	renovering 2	renovering 3
ø D	ø 86.220 ± 0.009	ø 86.570 ± 0.009	-

Markering - kolvar : (P) eller (XX).

motorfamilj	RGZ
mått (mm)	nominell
ø D	ø 85.965 ± 0.009
E	48
F	35.5 ± 0.025

reparationsmått

motorfamilj	RGZ	RGZ	RGZ
mått (mm)	renovering 1	renovering 2	renovering 3
ø D	ø 86.215 ± 0.009	ø 86.565 ± 0.009	-

Markering - kolvar : (B).

2.2 Motorer XU5 - XU7 - XU9 :

OBLIGATORISKT : Montera kolvar av samma klass som foderna (se identifiering av kolvar).

OBSERVERA : Funktionsspelet för fodren/kolvarna varierar beroende på leverantören och därför är måttet annorlunda beroende på kolvmärket.

Symbolen PDC, SMM, FM finns på kolvens insida, under huvudet.

motorfamilj	BDY - BDZ	BDY - BDZ	BDY - BDZ
mått (mm)	leverantör : PDC	leverantör : SMM	leverantör : FM
ø D - klass A	ø 82.960 ± 0.007	ø 82.912 ± 0.005	ø 82.962 ± 0.005
ø D - klass B	ø 82.970 ± 0.007	ø 82.922 ± 0.005	ø 82.972 ± 0.005
ø D - klass C	ø 82.980 ± 0.007	ø 82.932 ± 0.005	-
E	54.5 ± 0.5	54.5 ± 0.5	54.5 ± 0.5
F	37.5 ± 0.025	37.5 ± 0.025	37.5 ± 0.025

Markering - kolvar : (S) eller (U).

motorfamilj	BFZ	BFZ	BFZ
mått (mm)	leverantör : PDC	leverantör : SMM	leverantör : FM
ø D - klass A	-	ø 82.912 ± 0.005	ø 82.962 ± 0.005
ø D - klass B	ø 82.970 ± 0.007	ø 82.922 ± 0.005	ø 82.972 ± 0.005
ø D - klass C	ø 82.980 ± 0.007	ø 82.932 ± 0.005	-
E	54.5 ± 0.5	54.5 ± 0.5	54.5 ± 0.5
F	37.5 ± 0.025	37.5 ± 0.025	37.5 ± 0.025

Markering - kolvar : (D).

motorfamilj	LFW - LFZ - L6A - L6B	LFW - LFZ - L6A - L6B	LFW - LFZ - L6A - L6B
mått (mm)	leverantör : PDC	leverantör : SMM	leverantör : FM
ø D - klass A	ø 82.960 ± 0.007	ø 82.912 ± 0.005	ø 82.962 ± 0.005
ø D - klass B	ø 82.970 ± 0.007	ø 82.922 ± 0.005	ø 82.972 ± 0.005
ø D - klass C	-	ø 82.932 ± 0.005	-
E	43.3 ± 0.2	43.3 ± 0.2	43.3 ± 0.2
F	33.3 ± 0.05	33.3 ± 0.05	33.3 ± 0.05

Markering - kolvar LFW - LFZ : (E).

Markering - kolvar L6A - L6B : (G).

motorfamilj	LFY	LFY	LFY
mått (mm)	leverantör : PDC	leverantör : SMM	leverantör : FM
ø D - klass A	ø 82.970 ± 0.007	ø 82.912 ± 0.005	ø 82.962 ± 0.005
ø D - klass B	ø 82.980 ± 0.007	ø 82.922 ± 0.005	ø 82.972 ± 0.005
ø D - klass C	-	ø 82.932 ± 0.005	-
E	46.3	46.3	46.3
F	33.3 ± 0.05	33.3 ± 0.05	33.3 ± 0.05

Markering - kolvar : (W).

motorfamilj	DDZ - DKZ	DDZ - DKZ	DDZ - DKZ
mått (mm)	leverantör : PDC	leverantör : SMM	leverantör : FM
ø D - klass A	ø 82.960 ± 0.007	ø 82.912 ± 0.005	ø 82.962 ± 0.005
ø D - klass B	ø 82.970 ± 0.007	ø 82.922 ± 0.005	ø 82.972 ± 0.005
ø D - klass C	ø 82.980 ± 0.007	ø 82.932 ± 0.005	-
E	53.2	53.2	53.2
F	36.2 ± 0.025	36.2 ± 0.025	36.2 ± 0.025

Markering - kolvar : (V).

motorfamilj	D2D - D2H - DFV	D2D - D2H - DFV	D2D - D2H - DFV
mått (mm)	leverantör : PDC	leverantör : SMM	leverantör : FM
ø D - klass A	ø 82.960 ± 0.007	ø 82.912 ± 0.005	ø 82.962 ± 0.005
ø D - klass B	ø 82.970 ± 0.007	ø 82.922 ± 0.005	ø 82.972 ± 0.005
ø D - klass C	ø 82.980 ± 0.007	ø 82.932 ± 0.005	-
E	52.22	52.22	52.22
F	37.5 ± 0.025	37.5 ± 0.025	37.5 ± 0.025

Markering - kolvar : (L).

motorfamilj	D6D - B3A - B3B	D6D - B3A - B3B	D6D - B3A - B3B
mått (mm)	leverantör : PDC	leverantör : SMM	leverantör : FM
ø D - klass A	ø 82.960 ± 0.007	ø 82.912 ± 0.005	ø 82.962 ± 0.005
ø D - klass B	ø 82.970 ± 0.007	ø 82.922 ± 0.005	ø 82.972 ± 0.005
ø D - klass C	ø 82.980 ± 0.007	ø 82.932 ± 0.005	-
E	54.5	54.5	54.5
F	37.5 ± 0.025	37.5 ± 0.025	37.5 ± 0.025

Markering - kolvar D6D : (Q).

Markering - kolvar B3A - B3B : (R).

3 - IDENTIFIERING - KOLVRINGAR :

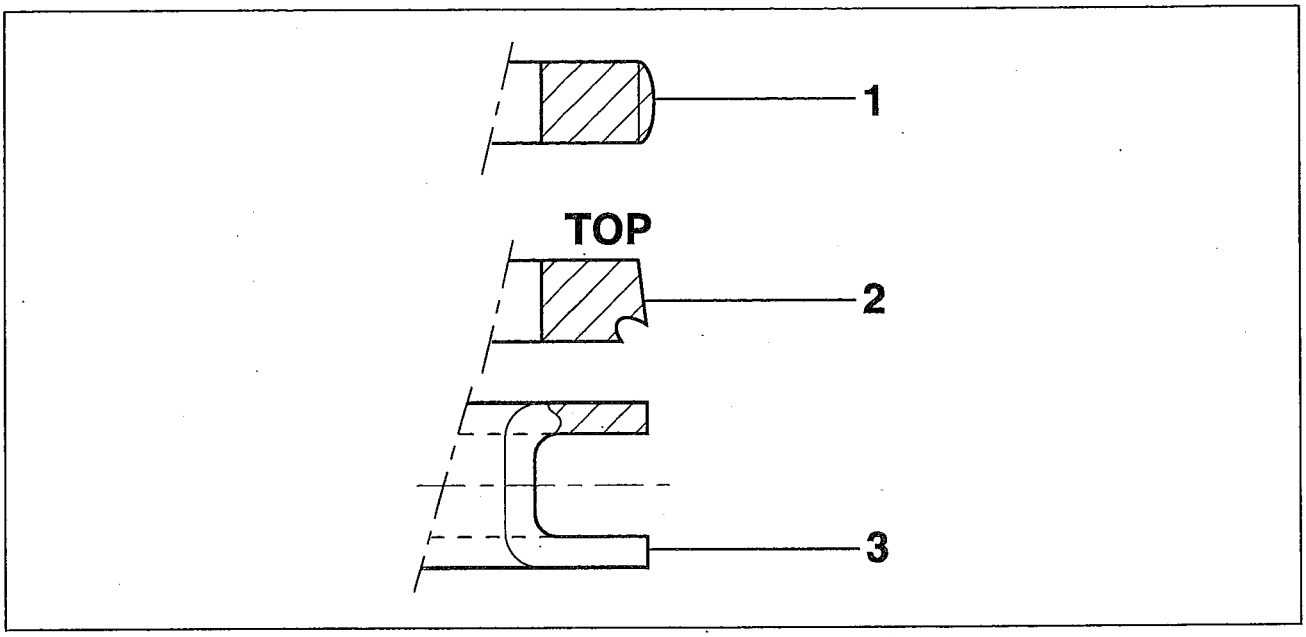


Fig : 4

(1) : kompressionsring (ingen monteringsriktning).

(2) : oljering (markering TOP uppåt).

(3) : skrapring med fjäder (ingen monteringsriktning).

TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING VEVSTAKAR :

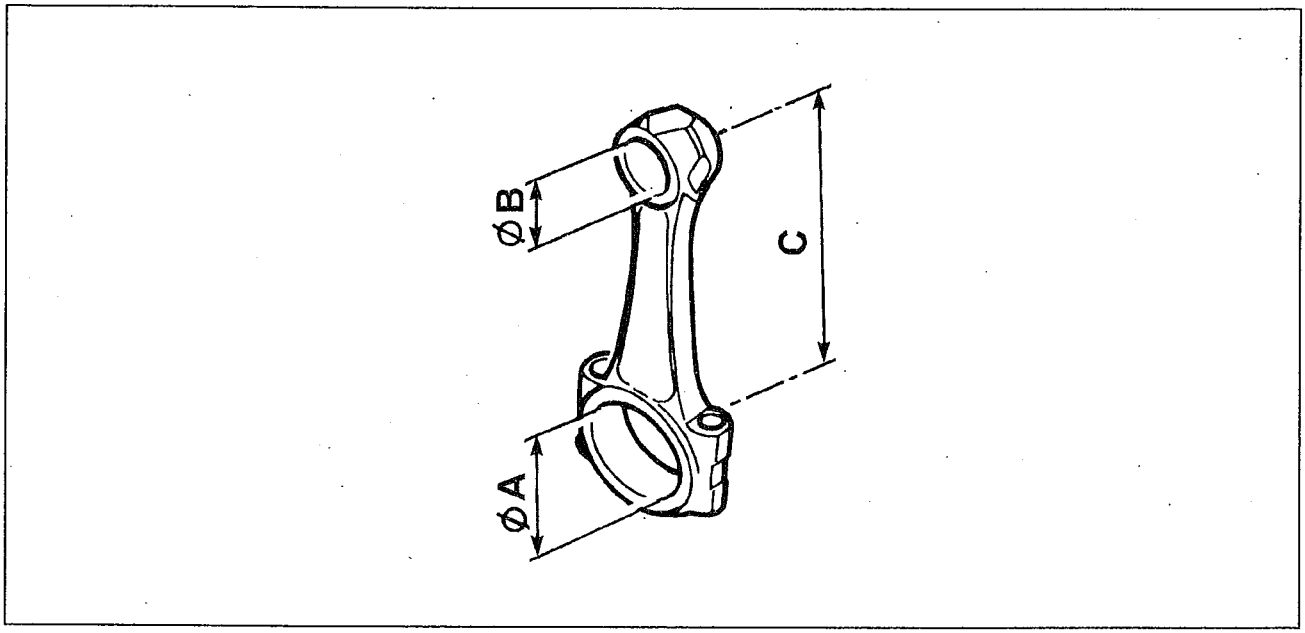


Fig : 1

motorfamilj	BDY - BDZ - BFZ B3A - B3B - LFW L6A - LFY - LFZ L6B
mått (mm)	nominell
ø A	ø 48.655 + 0.016 + 0
ø B	ø 22 - 0.041 - 0.029
C	150.5

motorfamilj	DDZ - DFV - DKZ D2D - D2H - D6D
mått (mm)	nominell
ø A	ø 53.695 + 0.013 + 0
ø B	ø 22 - 0.041 - 0.029
C	143

motorfamilj	RFU - RFX - RGX RGY - R6D
mått (mm)	nominell
ø A	ø 53.695 + 0.013 + 0
ø B	ø 22 - 0.041 - 0.029
C	152

motorfamilj	RFT - RFY - R6C - RGZ
mått (mm)	nominell
ø A	ø 53.695 + 0.013 + 0
ø B	ø 23.003 + 0.013 - 0
C	152

motorfamilj	RFV - R6E - RFS
mått (mm)	nominell
ø A	ø 53.695 + 0.013 + 0
ø B	ø 22 - 0.041 - 0.029
C	158

OBSERVERA : Motorn XU10J4R har en ändrad smörjkrets för att förbättra smörjningen av kolvmantlarna.

MOTOR XU10J4R :

Ändring - smörjningskrets.

Denna ändring har tillämpats successivt enligt två principer :

- *motorer med munstycken för kolvbotten*
- *motorer med håliga lagerskålar och vevstakar, nya kolvar*

OBLIGATORISKT : Para inte nya kolvar med vevstakar utan hål; para inte lagerskålar utan hål med vevstakar med hål.

OBSERVERA : Vissa motorer XU5 kan vara utrustade med vevstakar med hål p g a normalisering med motorn XU5JP, i så fall har hål inte gjorts i vevstakarnas skålhalvor.

TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING VEVAXELN :

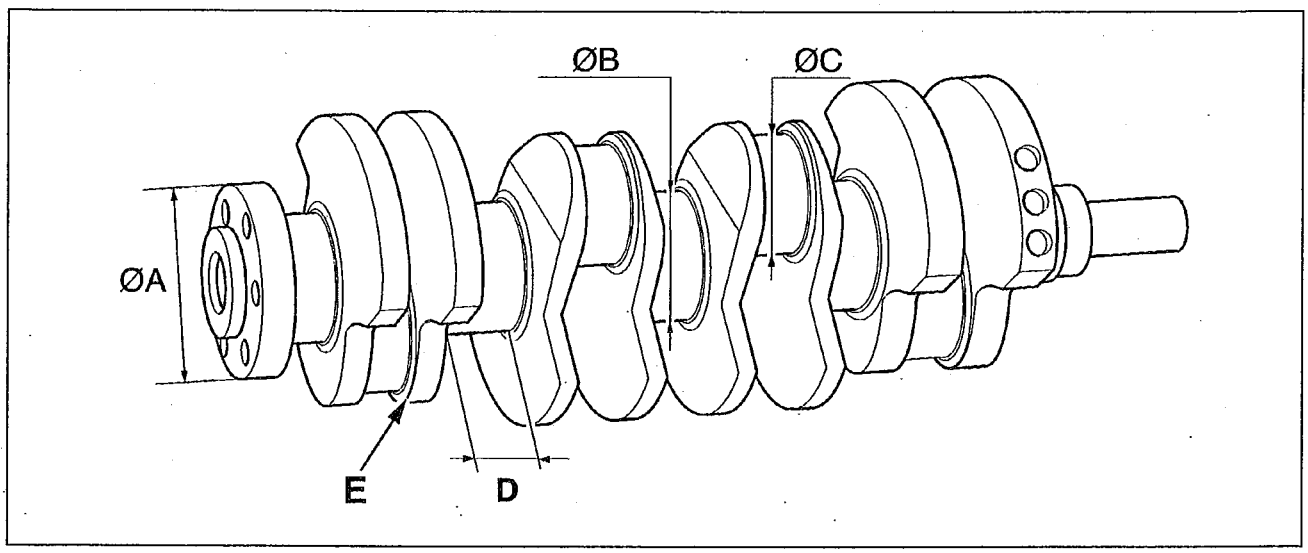


Fig : 1

1 - NOMINELLT MÅTT : VEVTAPPAR - RAMTAPPAR :

Diametern B för varje ramtapp märks i (E) enligt följande :

- färgidentifikation gul : 59.981 ≤ ø B ≤ 59.990
- färgidentifikation grön : 59.990 under ø B ≤ 60.000

motorfamilj	BDY - BDZ - BFZ B3A - B3B
mått (mm)	nominell
ø A	ø 90 + 0 - 0.087
ø B	ø 60 + 0 - 0.019
ø C	ø 45 - 0.025 - 0.009
D	26.6 + 0.005 + 0

motorfamilj	DDZ - DFV - DKZ D2D - D2H - D6D
mått (mm)	nominell
ø A	ø 90 + 0 - 0.087
ø B	ø 60 + 0 - 0.019
ø C	ø 50 + 0 - 0.016
D	26.6 + 0.05 + 0

motorfamilj	RFU - RFX - RFV RFY - RGX - RGY R6C - R6D - R6E RFT - RFS
mått (mm)	nominell
ø A	ø 90 + 0 - 0.087
ø B	ø 60 + 0 - 0.025
ø C	ø 50 + 0 - 0.016
D	25.7 + 0.05 + 0

motorfamilj	LFW - LFY - LFZ L6A - L6B
mått (mm)	nominell
ø A	ø 90 + 0 - 0.087
ø B	ø 60 + 0 - 0.019
ø C	ø 45 - 0.025 - 0.009
D	26.6 + 0.05 + 0

motorfamilj	RGZ
mått (mm)	nominell
ø A	ø 90 + 0 - 0.087
ø B	ø 60 + 0 - 0.019
ø C	ø 50 + 0 - 0.016
D	25.7 + 0.05 + 0

2 - REPARATIONSMÅTT : VEVTAPPAR - RAMTAPPAR :

motorfamilj	BDY - BDZ - BFZ B3A - B3B	BDY - BDZ - BFZ B3A - B3B	BDY - BDZ - BFZ B3A - B3B
mått (mm)	renovering 1	renovering 2	renovering 3
ø A	ø 89.8 + 0 - 0.087	-	-
ø B	ø 59.7 + 0 - 0.019	-	-
ø C	ø 44.7 - 0.025 - 0.009	ø 44.5 - 0.025 - 0.009	-
D	26.8 + 0.05 + 0	26.9 + 0.05 + 0	27 + 0.05 + 0

motorfamilj	DDZ - DFV - DKZ D2D - D2H - D6D	DDZ - DFV - DKZ D2D - D2H - D6D	DDZ - DFV - DKZ D2D - D2H - D6D
mått (mm)	renovering 1	renovering 2	renovering 3
ø A	ø 89.8 + 0 - 0.087	-	-
ø B	ø 59.7 + 0 - 0.019	-	-
ø C	ø 49.7 - 0 - 0.016	ø 49.5 - 0 - 0.016	-
D	26.8 + 0.05 + 0	26.9 + 0.05 + 0	27 + 0.05 + 0

motorfamilj	RFV - RFX - RFU RFY - RGX - RGY R6C - R6D - D6E - RGZ RFT - RFS	RFV - RFX - RFU RFY - RGX - RGY R6C - R6D - R6E - RGZ RFT - RFS	RFV - RFX - RFU RFY - RGX - RGY R6C - R6D - R6E - RGZ RFT - RFS
mått (mm)	renovering 1	renovering 2	renovering 3
ø A	ø 89.8 + 0 - 0.087	-	-
ø B	ø 59.7 + 0 - 0.025	-	-
ø C	ø 49.7 + 0 - 0.016	-	-
D	25.9 + 0.05 + 0	26 + 0.05 + 0	26.1 + 0.05 + 0

motorfamilj	LFW - LFY - LFZ L6A - L6B	LFW - LFY - LFZ L6A - L6B	LFW - LFY - LFZ L6A - L6B
mått (mm)	renovering 1	renovering 2	renovering 3
ø A	ø 89.8 + 0 - 0.087	-	-
ø B	ø 59.7 + 0 - 0.019	-	-
ø C	ø 44.7 - 0.025 - 0.009	ø 44.5 - 0.025 - 0.009	-
D	26.6 + 0.25 + 0.20	26.6 + 0.35 + 0.30	26.6 + 0.45 + 0.40

MOTORTYP LFW :

MOTORTYP LFY :

MOTORTYP LFZ :

MOTORTYP L6A :

MOTORTYP L6B :

Diametern B för varje ramtapp märks i (E) enligt följande :

- *färgidentifikation gul : 59.681 ≤ ø B ≤ 59.690*
- *färgidentifikation grön : 59.690 under ø B ≤ 59.7*

OBLIGATORISKT : Utför en behandling med smärgelduk efter slipning av vevtappar och ramtappar.

TEKNISKA DATA - IDENTIFIERING LAGERHALVOR :

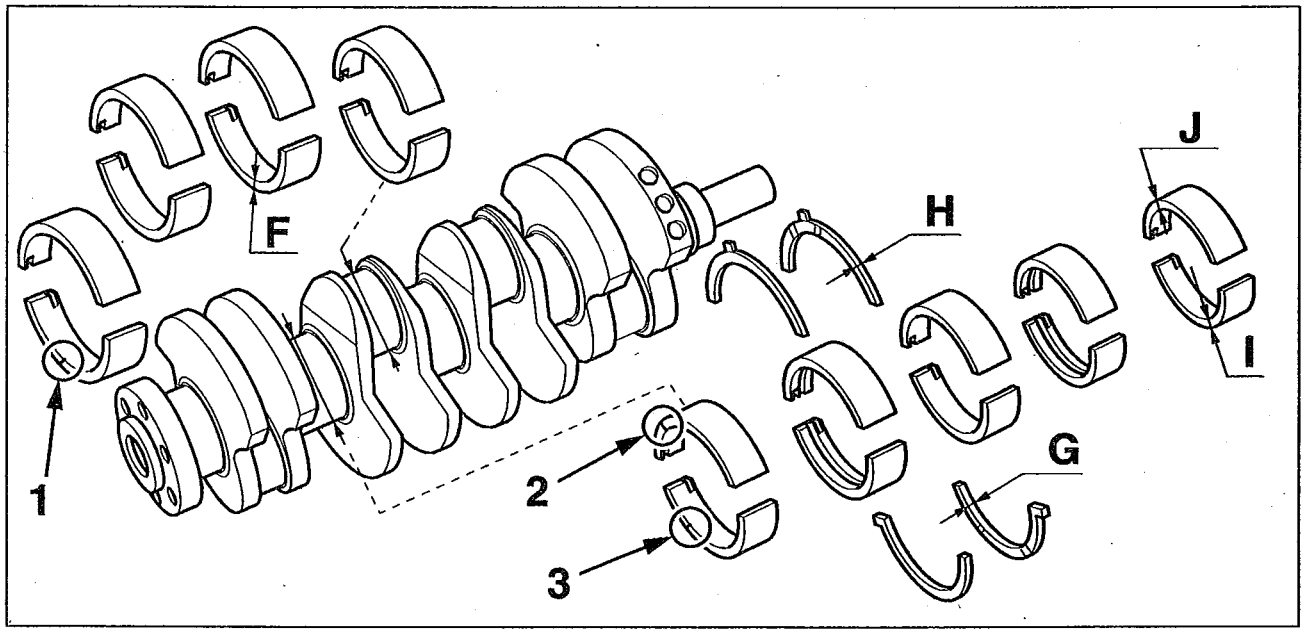


Fig : 1

1 - NOMINELLT MÅTT : SKÅLHALVOR FÖR VEVSTAKAR :

motorfamilj	BDY - BDZ - BFZ B3A - B3B	BDY - BDZ - BFZ B3A - B3B
mått (mm)	nominell	markering (1)
F	1.820 + 0 - 0.006	grön

motorfamilj	DDZ - DFV - D2D D2H - D6D	DDZ - DFV - D2D D2H - D6D
mått (mm)	nominell	markering (1)
F	1.833 ± 0.003	blå

motorfamilj	DKZ	DKZ
mått (mm)	nominell	markering (1)
F	1.833 ± 0.005	orange

motorfamilj	LFW - LFY - LFZ L6A - L6B	LFW - LFY - LFZ L6A - L6B
mått (mm)	nominell	markering (1)
F	1.822 ± 0.003	-

motorfamilj	RFT - RFY - R6C RGX - RGY - RFS	RFT - RFY - R6C RGX - RGY - RFS
mått (mm)	nominell	markering (1)
F	1.834 ± 0.003	-

motorfamilj	RFU - RFX - R6D	RFU - RFX - R6D
mått (mm)	nominell	markering (1)
F	1.837 ± 0.003	svart

motorfamilj	RFV - R6E	RFV - R6E
mått (mm)	nominell	markering (1)
F	1.834 ± 0.003	grön

motorfamilj	RGZ	RGZ
mått (mm)	nominell	markering (1)
F	1.834 ± 0.003	gul

2 - REPARATIONSMÅTT : SKÅLHALVOR FÖR VEVSTAKAR :

motorfamilj	BDY - BDZ - BFZ B3A - B3B	BDY - BDZ - BFZ B3A - B3B
mått (mm)	renovering 1/märkning (1)	renovering 2/märkning (2)
F	1.962/vit	2.067 ± 0.003/blå

motorfamilj	DDZ - DFV - D2D D2H - D6D - DKZ	DDZ - DFV - D2D D2H - D6D - DKZ
mått (mm)	renovering 1/märkning (1)	renovering 2/märkning (2)
F	1.982/vit	2.083 ± 0.003/blå

motorfamilj	LFW - LFY - LFZ L6A - L6B	LFW - LFY - LFZ L6A - L6B
mått (mm)	renovering 1/märkning (1)	renovering 2/märkning (2)
F	1.972 ± 0.003/vit	2.072 ± 0.003/blå

motorfamilj	RFT - RFY - R6C RGX - RGY - RFS	RFT - RFY - R6C RGX - RGY - RFS
mått (mm)	renovering	märkning
F	1.984 ± 0.003	-

motorfamilj	RFU - RFX - R6D	RFU - RFX - R6D
mått (mm)	renovering	märkning
F	1.987 ± 0.003	vit

motorfamilj	RFV - R6E	RFV - R6E
mått (mm)	renovering	märkning
F	1.984 ± 0.003	-

motorfamilj	RGZ	RGZ
mått (mm)	renovering	märkning
F	1.984 ± 0.003	blå

OBSERVERA : Motorn RFV har en ändrad smörjkrets för att förbättra smörjningen av kolvmantlarna; angående utbytbarheten vevstake/lagerskål, se avsnittet Tekniska data - identifiering av vevstakar.

3 - NOMINELLT MÅTT : FLÄNSHALVOR :

Det längsgående spelet skall ligga mellan 0.07 och 0.27, det justeras med 4 flänshalvor.

motorfamilj	BDY - BDZ - BFZ B3A - B3B - DDZ DFV - DKZ - D2D D2H - D6D - LFW LFY - LFZ - L6A L6B
mått (mm)	nominell
G	2.28
H	+ 0.05 + 0

motorfamilj	RFU - RFV - RFX RGX - RGY - R6D R6E - RFT - RGZ R6C - RFY - RFS
mått (mm)	nominell
G	1.83
H	+ 0.05 + 0

4 - REPARATIONSMÅTT : FLÄNSHALVOR :

motorfamilj	BDY - BDZ - BFZ B3A - B3B - DDZ DFV - DKZ - D2D D2H - D6D - LFW LFY - LFZ - L6A L6B	BDY - BDZ - BFZ B3A - B3B - DDZ DFV - DKZ - D2D D2H - D6D - LFW LFY - LFZ - L6A L6B	BDY - BDZ - BFZ B3A - B3B - DDZ DFV - DKZ - D2D D2H - D6D - LFW LFY - LFZ - L6A L6B
mått (mm)	renovering 1	renovering 2	renovering 3
G	2.38	2.43	2.48
H	+ 0.05 + 0	+ 0.05 + 0	+ 0.05 + 0

motorfamilj	RFU - RFV - RFX RGX - RGY - R6D R6E - RFT - RGZ R6C - RFY - RFS	RFU - RFV - RFX RGX - RGY - R6D R6E - RFT - RGZ R6C - RFY - RFS	RFU - RFV - RFX RGX - RGY - R6D R6E - RFT - RGZ R6C - RFY - RFS
mått (mm)	renovering 1	renovering 2	renovering 3
G	1.93	1.98	2.03
H	+ 0.05 + 0	+ 0.05 + 0	+ 0.05 + 0

5 - SKÅLHALVOR FÖR RAMLAGER :

MOTOR XU5 :

MOTOR XU7 :

MOTOR XU9 :

Funktionsspelet för vevaxellagren, som ligger mellan 0.025 och 0.062 mm, uppnås genom framtagande av 4 klasser av släta undre skålhalvor (I) (närmast överfallen).

MOTOR XU10 :

Funktionsspelet för vevaxellagren, som ligger mellan 0.038 och 0.069 mm, uppnås genom framtagande av 4 klasser av släta undre skålhalvor (I) (närmast överfallen).

5.1 Övre skålhalvor :

Det finns endast en klass för de övre skålhalvorna med spår (närmast cylinderblocket).

5.2 Nedre skålhalvor :

Lagerskålsklasserna bestäms av mätningen av varje lager.

6 - SKÅLHALVOR FÖR RAMLAGER (FORTSÄTTNING) :

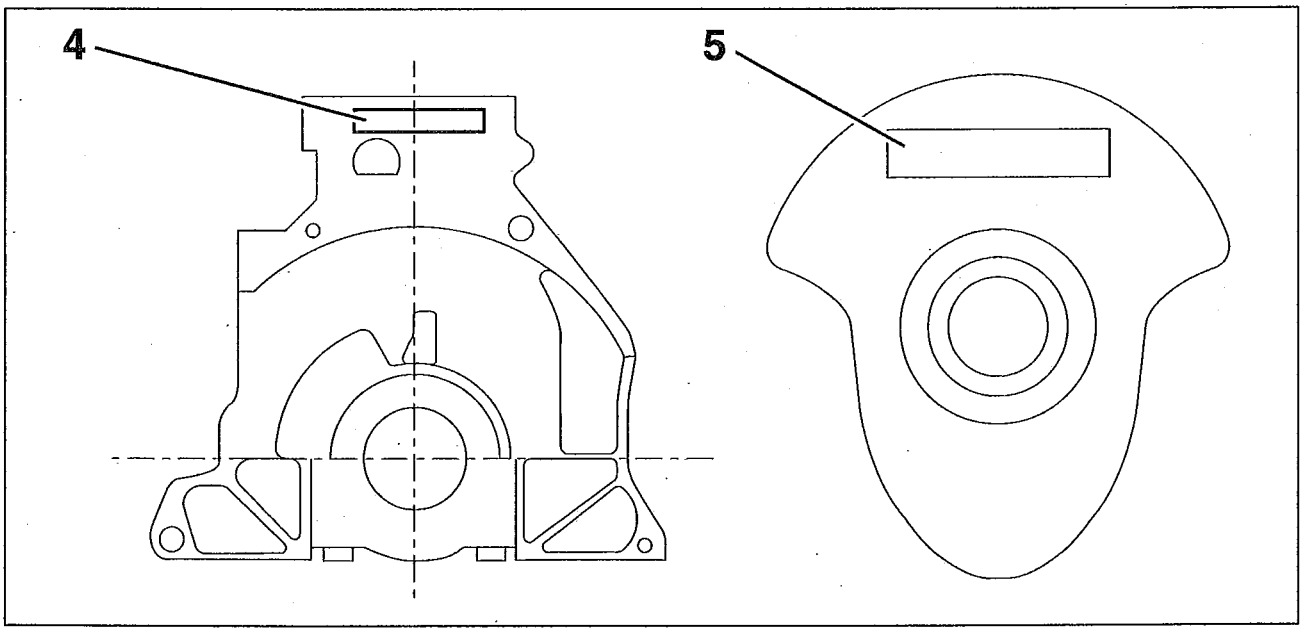


Fig : 2

Lagerskålsklasserna märks på motorblocket (4) närmast svänghjulet och vevaxeln (5) närmast kamaxeldrivningen, i form av koder.

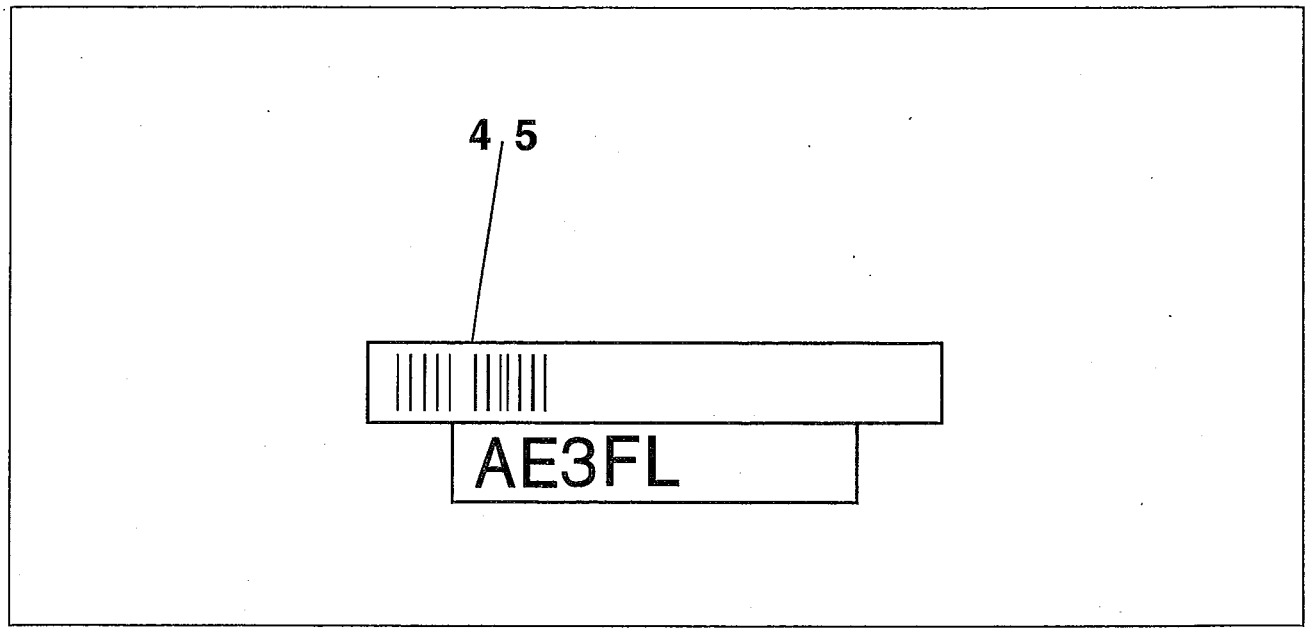


Fig : 3

Streckkod som används i fabriken.

Alfanumerisk kod som används i verkstaden :

- det första tecknet motsvarar lager nr 1, det andra lager nr 2 och så vidare

OBSERVERA : Vevaxelns lager är markerade från 1 till 5 med början från svänghjulets sida.

Exempel :

- tecken som märks på vevaxeln AE3FL
- tecken som märks på cylinderblocket 3FJG5

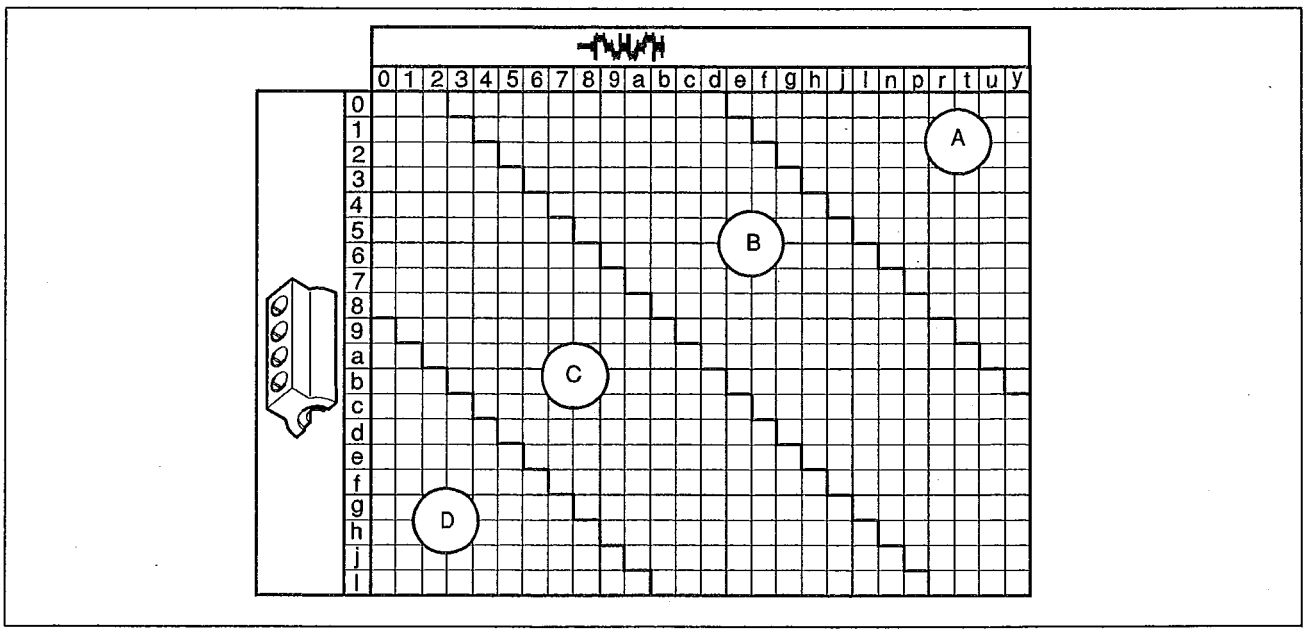


Fig : 4

För lager nr 1 (A3) : den undre skålhalvan som monteras är av klass B.

För lager nr 2 (EF) : den undre skålhalvan som monteras är av klass C.

Gör på samma sätt för de tre andra ramlagren.

6.1 Nominellt mått : lagerhalvor :

OBSERVERA : Om den alfanumeriska koden är oläslig : fastställ klasserna för de undre skålhalvorna med hjälp av ett plastmått av typ PLASTIGAGE.

motorfamilj	BDY - BDZ - BFZ B3A - B3B - DDZ DFV - DKZ - D2D D2H - D6D - LFW LFY - LFZ - L6A L6B	BDY - BDZ - BFZ B3A - B3B - DDZ DFV - DKZ - D2D D2H - D6D - LFW LFY - LFZ - L6A L6B
lagerhalvor	tjocklek (I), (J) (mm)	märkning (2)/(3)
övre skålhalva med spår	1.856	gul
undre skålhalva/klass A	1.836	blå
undre skålhalva/klass B	1.848	svart
undre skålhalva/klass C	1.859	grön
undre skålhalva/klass D	1.870	röd

motorfamilj	RFS	RFS
lagerhalvor	tjocklek (I), (J) (mm)	märkning (2)/(3)
övre skålhalva med spår	1.847	gul
undre skålhalva/klass A	1.844	gul
undre skålhalva/klass B	1.857	orange
undre skålhalva/klass C	1.866	vit
undre skålhalva/klass D	1.877	brun

motorfamilj	RFU - RFV - RFX RGX - RGY - R6D R6E - RFT - RGZ R6C - RFY	RFU - RFV - RFX RGX - RGY - R6D R6E - RFT - RGZ R6C - RFY
lagerhalvor	tjocklek (I), (J) (mm)	märkning (2)/(3)
övre skålhalva med spår	1.847	svart
undre skålhalva/klass A	1.844	blå/gul
undre skålhalva/klass B	1.857	svart/orange
undre skålhalva/klass C	1.866	grön/vit
undre skålhalva/klass D	1.877	röd/brun

OBLIGATORISKT : Vid byte av skålhalvorna för motorerna XU10 utom XU10J4TE och XU10J2TE måste man iaktta detaljen för motorerna XU10 nedan.

MOTOR XU10 UTOM : MOTOR XU10J4TE; MOTOR XU10J2TE :

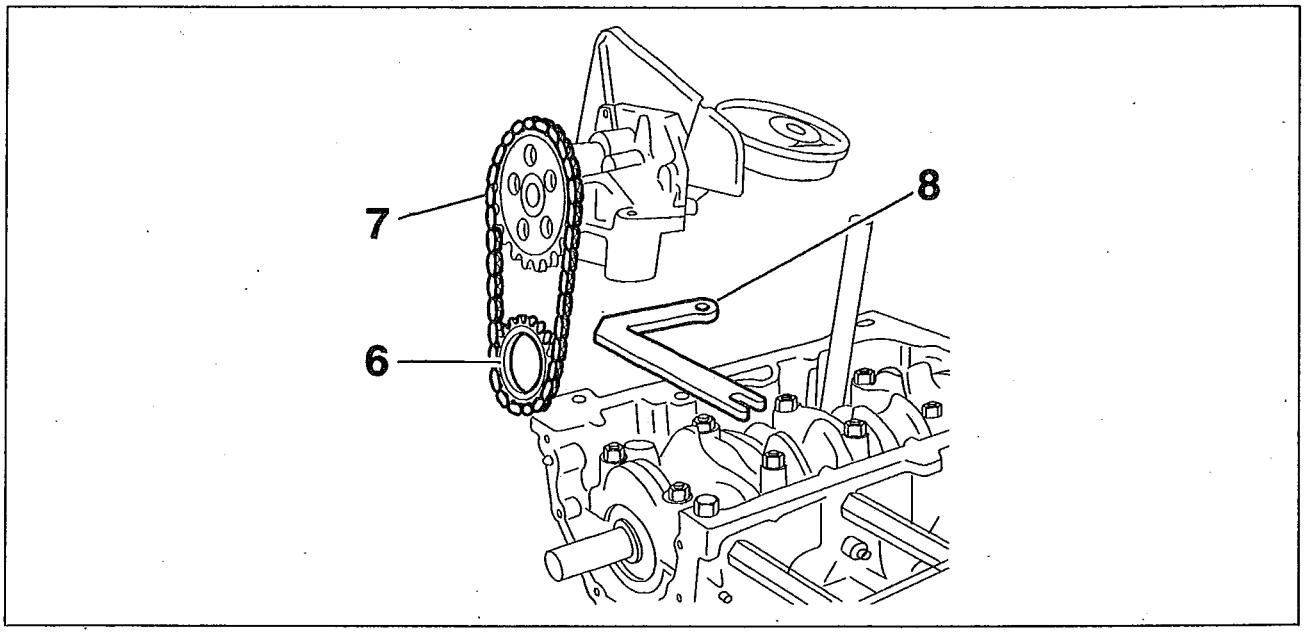


Fig : 5

Vid byte av skålhalvorna för vevaxellager skall följande kontroller utföras :

- *drevet (6) skall ha 26 kuggar*
- *kedjan (7) skall ha 52 länkar*
- *mellanläggets (8) tjocklek skall vara 1.1 mm*

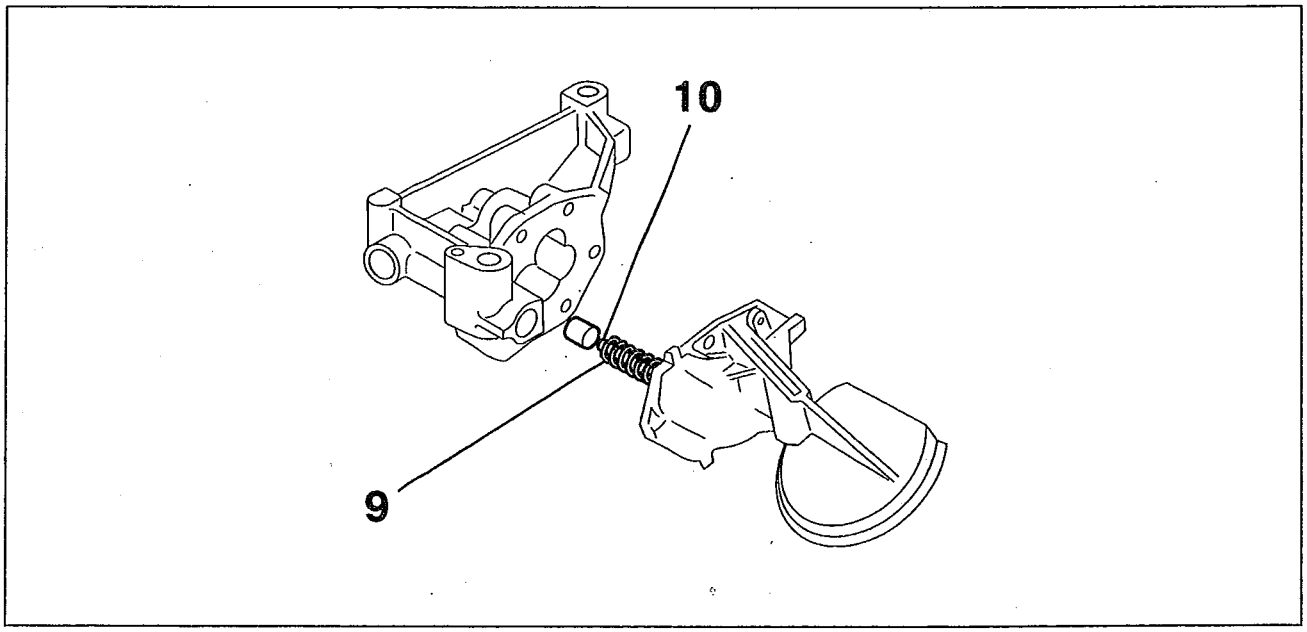


Fig : 6

OBLIGATORISKT : Om så inte är fallet, byt ut : drevet (6), kedjan (7), mellanlägget (8), fjädern (9), styrbulten (10) på utloppsventilens fjäder.

OBSERVERA : Om dessa organ iinte byts ut eller om de eendast byts ut delvis skall undre skålhalvor klass A monteras (blå färgmärkning).

6.2 Reparationsmått : skålhalvor för ramlager :

Fastställ klasserna för de undre skålhalvorna med hjälp av ett plastmått av typ PLASTIGAGE.

motorfamilj	BDY - BDZ - BFZ B3A - B3B - DDZ DFV - DKZ - D2D D2H - D6D - LFW LFY - LFZ - L6A L6B	BDY - BDZ - BFZ B3A - B3B - DDZ DFV - DKZ - D2D D2H - D6D - LFW LFY - LFZ - L6A L6B
lagerhalvor	tjocklek (mm)	märkning
övre skålhalva med spår	2.006	gul
undre skålhalva/klass A	1.986	blå
undre skålhalva/klass B	1.998	svart
undre skålhalva/klass C	2.009	grön
undre skålhalva/klass D	2.020	röd

motorfamilj	RGZ - RGY - RGX - R6C RFT - RFU - RFV - R6D RFX - RFY - R6E	RGZ - RGY - RGX - R6C RFT - RFU - RFV - R6D RFX - RFY - R6E
lagerhalvor	tjocklek (mm)	märkning
övre skålhalva med spår	1.997	svart
undre skålhalva/klass A	1.994	blå
undre skålhalva/klass B	2.007	svart
undre skålhalva/klass C	2.016	grön
undre skålhalva/klass D	2.027	röd

motorfamilj	RFS	RFS
lagerhalvor	tjocklek (mm)	märkning
övre skålhalva med spår	1.997	svart
undre skålhalva/klass A	1.994	2 gula streck
undre skålhalva/klass B	2.007	2 streck orange
undre skålhalva/klass C	2.016	2 streck vit
undre skålhalva/klass D	2.027	2 streck brun

6.3 Användning av plastmätstickan :

Användning av skålhalvor av klass A (blå) möjliggör mätningen.

Montera 5 övre skålhalvor (med spår) närmast cylinderblocket.

OBSERVERA : Slipad vevaxel : användning av skålhalvor av klass A (blå) möjliggör mätningen; montera 5 övre skålhalvor (med spår) med reparationsmått närmast cylinderblocket.

Montera vevaxeln.

Avlägsna alla spår av olja.

Montera 5 undre skålhalvor (släta) innanför lageröverfallen.

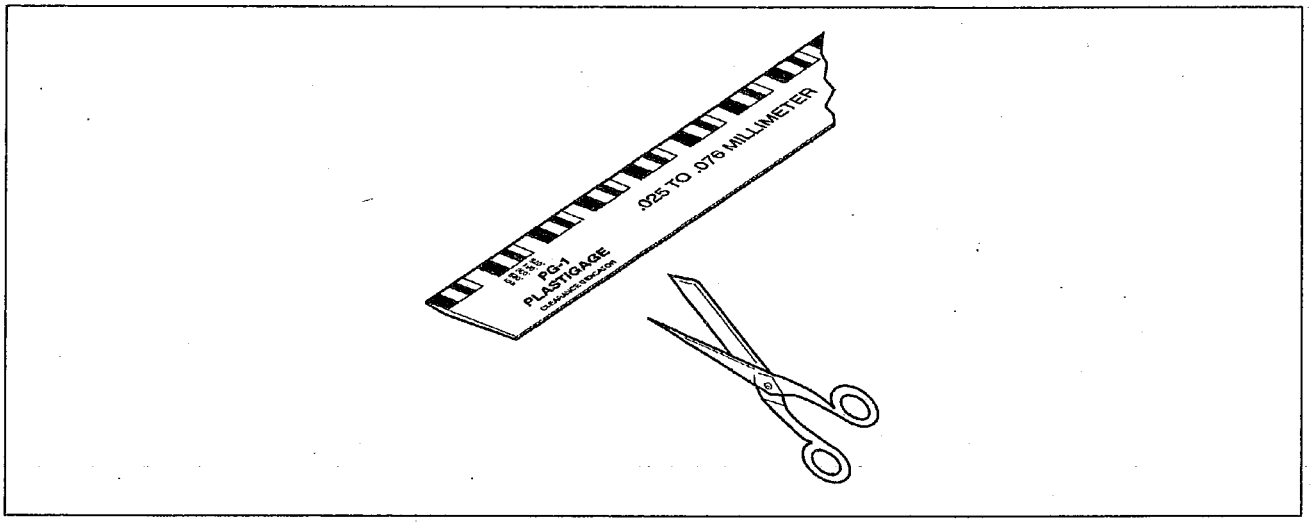


Fig : 7

Skär av 5 bitar av plastmått till samma bredd som skålhalvorna.

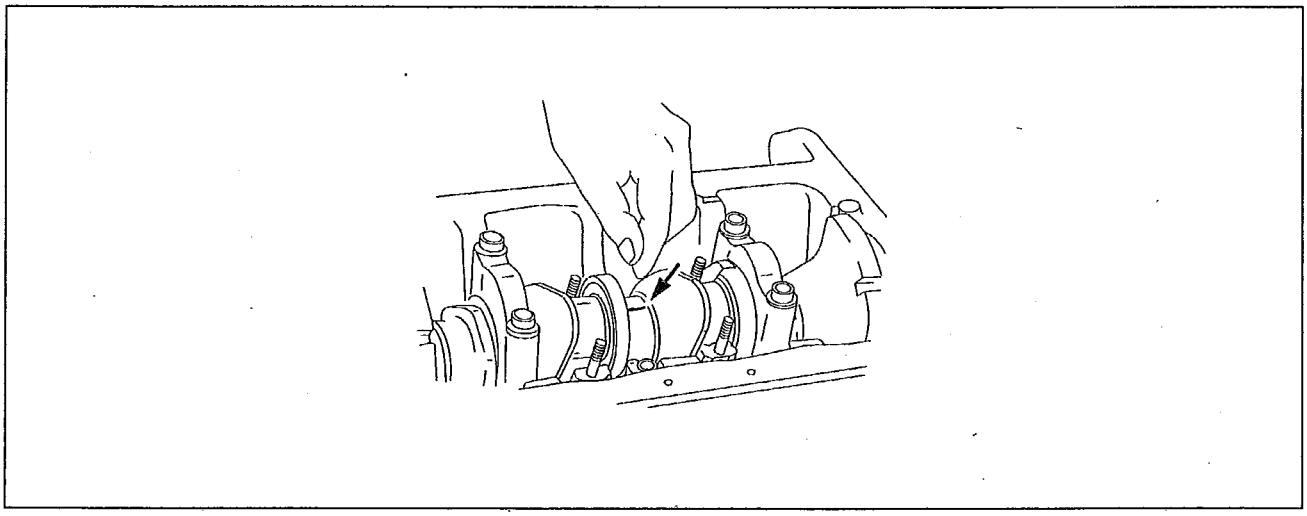


Fig : 8

Öppna pappershöljena och dra ut plastmåtten.

Placera plastmåtten på var och en av vevaxelns bärytor eller på lageröverfallets skålhalva.

Montera lageröverfallen.

Dra åt lagerskruvarna till rekommenderat moment enligt rekommendationen för motorn.

OBSERVERA : Under momentet bör vevaxeln inte gå runt.

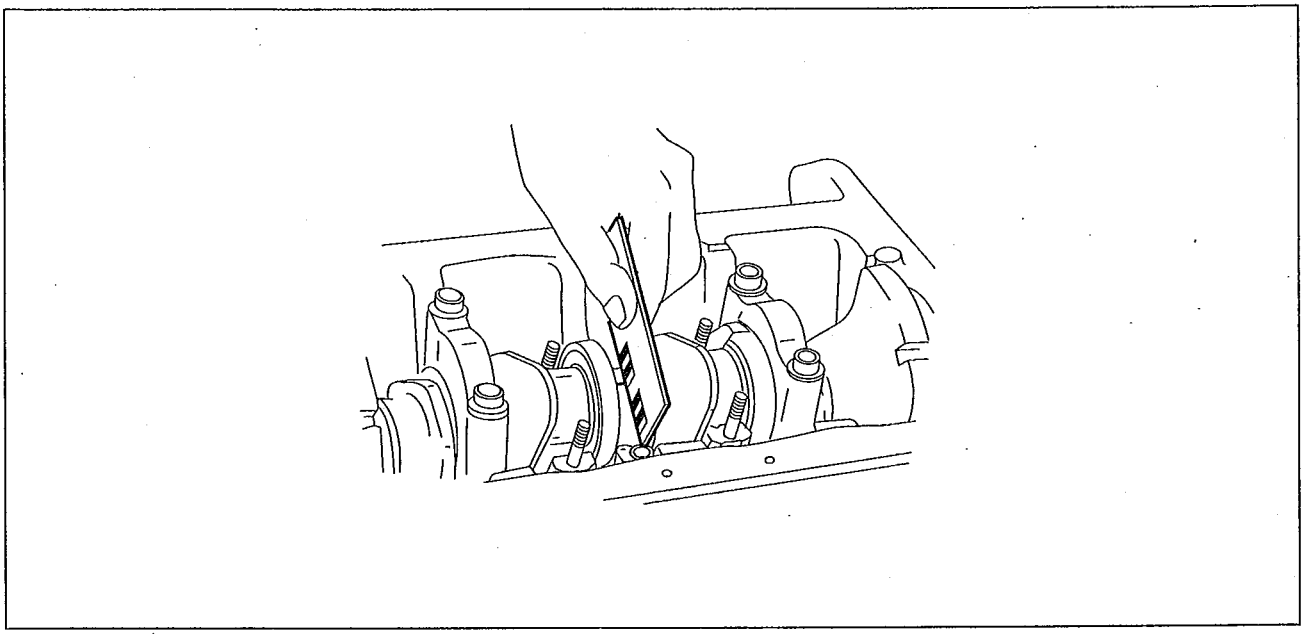


Fig : 9

Demontera lageröverfallen.

Jämför varje bredd (i mm) för det tillplattade plastmåttet med dess bredaste punkt med hjälp av graderingarna på pappershöljet.

OBSERVERA : Mätningen kan utföras på vevaxeln eller lagerskålen utan att ta loss plastmåttet; det uppmätta värdet bestämmer skålhalvans klass.

Om vevaxeln är slipad : följ anvisningarna i nedanstående tabell och använd skålhalvor med reparationsmått.

	motorer XU5 - XU7 - XU9	
uppmätt värde	**lagerhalvor**	**funktionsspel**
under 0.025	det uppmätta värdet ligger under minsta funktionsspel granska skålhalvorns skick på lagertappar och lager	från 0.025 till 0.062
0.025 till 0.038	klass A blå	
0.039 till 0.050	klass B svart	
0.051 till 0.062	klass C grön	
0.063 till 0.072	klass D röd	

	motor XU10	
uppmätt värde	**lagerhalvor**	**funktionsspel**
under 0.038	det uppmätta värdet ligger under minsta funktionsspel granska skålhalvorns skick på lagertappar och lager	från 0.038 till 0.069
0.038 till 0.052	klass A blå	
0.053 till 0.062	klass B svart	
0.063 till 0.074	klass C grön	
0.075 till 0.080	klass D röd	

Kontrollera spelen efter byte av skålhalvorna genom att tillämpa ovannämnda metod men använd skålhalvorna av slutgiltig tjocklek.

OBSERVERA : Vid montering av vevstaksöverfallen skall man inte använda de ursprungliga muttrarna, utan nya muttrar.

OBSERVERA : Om mäthjälpmedel saknas kan undre skålhalvor av klass (blå) monteras A (blå); förfarandet bör endast användas i NÖDFALL, motorljudet kan bli störande.

PRESENTATION VERKTYG :

1 - SPECIALVERKTYG :

markeringar	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
-	verktygslåda (-lådor) för bensinmotor XU	(-).0153-ZT	7004 - T
-	verktygslåda (-lådor) och fäste för motorerna XV - XW - XY	(-).0132-XV	1132 - T
-	sats : kolvtappar	(-).0139-ZQ	6021 - T 9020 - T 9038 - T 7003 - T

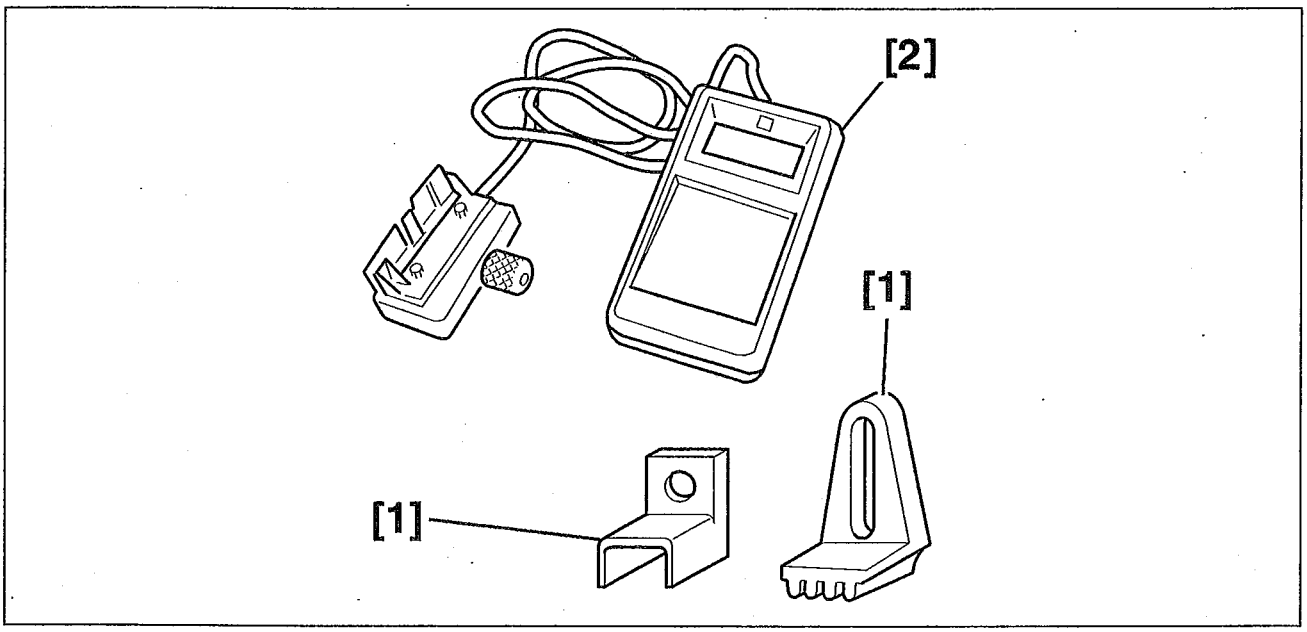


Fig : 1

markeringar	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[1]	låsverktyg för svänghjulet (motorer : 16 ventiler)	FACOM D86 (-).0153-AF	6012 - T
[2]	mätapparat för remspänning	SEEM	SEEM

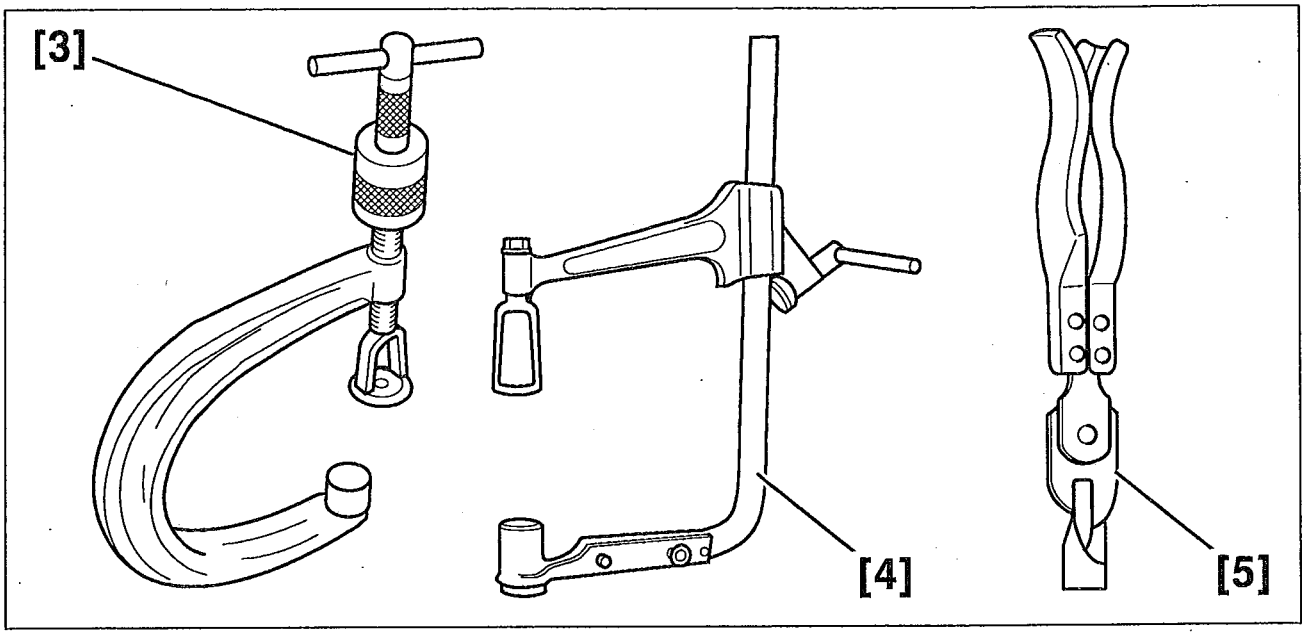


Fig : 2

markeringar	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[3]	ventilbåge press för lagerskålar	FACOM U43LA + U43LA16A	
[4]		U13L	40024 - T
[5]	tång för ventilspindeltätningar	(-).0170	4517 - T

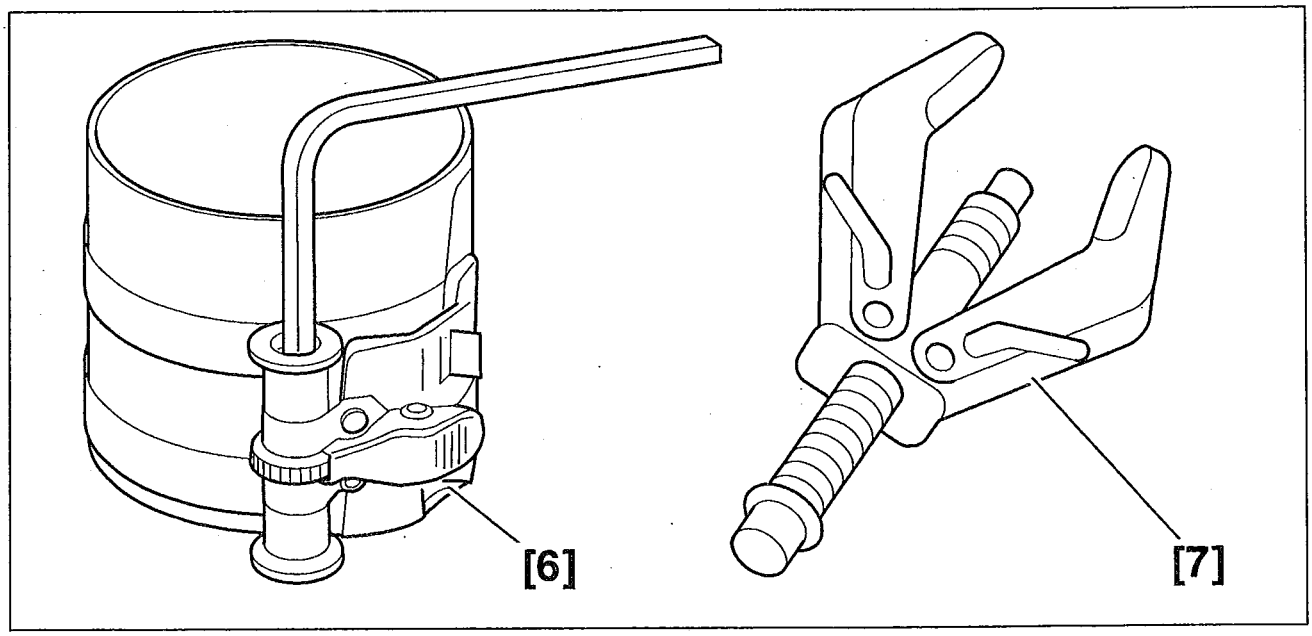


Fig : 3

markeringar	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[6]	klamma för montering av motorkolvringar	typ FACOM 750 - TB	0750 - T
[7]	avdragare för vevaxelns remskiva	(-).0174	-

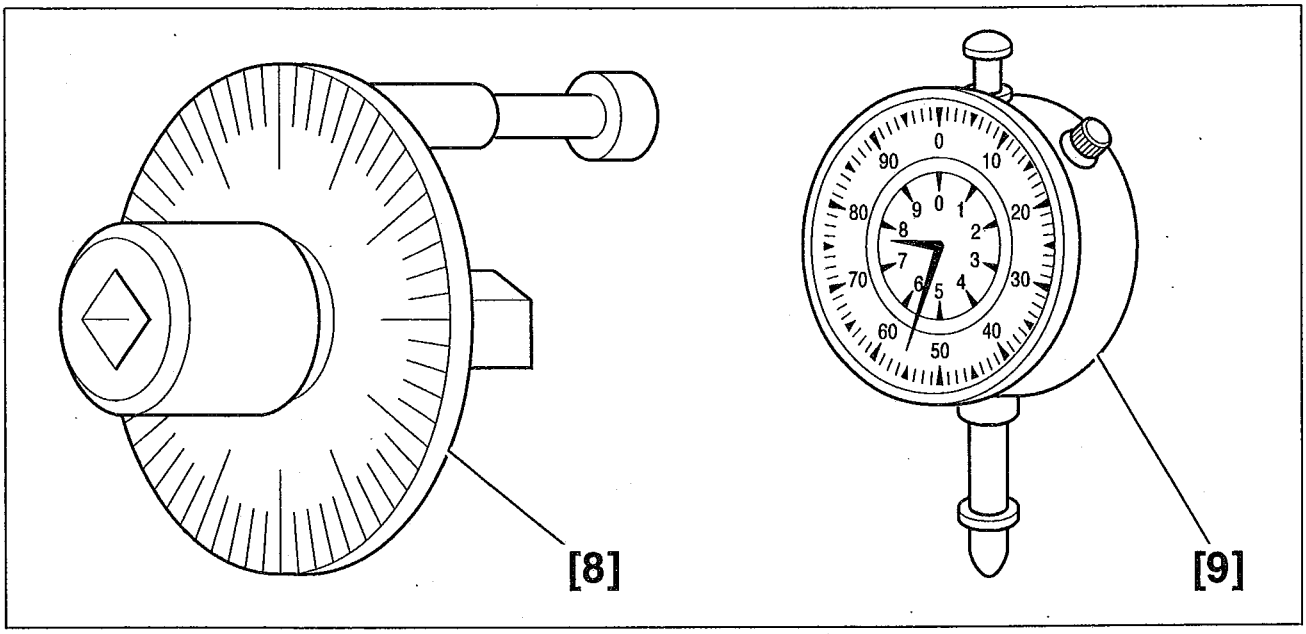


Fig : 4

markeringar	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[8]	nyckel för vinkeldragning	D.360	4069 - T
[9]	indikatorklocka	(-).1504	2437 - T

ÅTDRAGNINGSMOMENT MOTORER XU : 8 VENTILER :

1 - MOTORER 8 VENTILER :

MOTORTYP BDY; MOTORTYP BDZ; MOTORTYP BFZ; MOTORTYP RFU :

MOTORTYP B3A; MOTORTYP B3B; MOTORTYP LFW; MOTORTYP RFX :

MOTORTYP LFZ; MOTORTYP L6A; MOTORTYP L6B; MOTORTYP RGX :

MOTORTYP DDZ; MOTORTYP DFV; MOTORTYP DKZ; MOTORTYP RGY :

MOTORTYP D2D; MOTORTYP D2H; MOTORTYP D6D; MOTORTYP R6D :

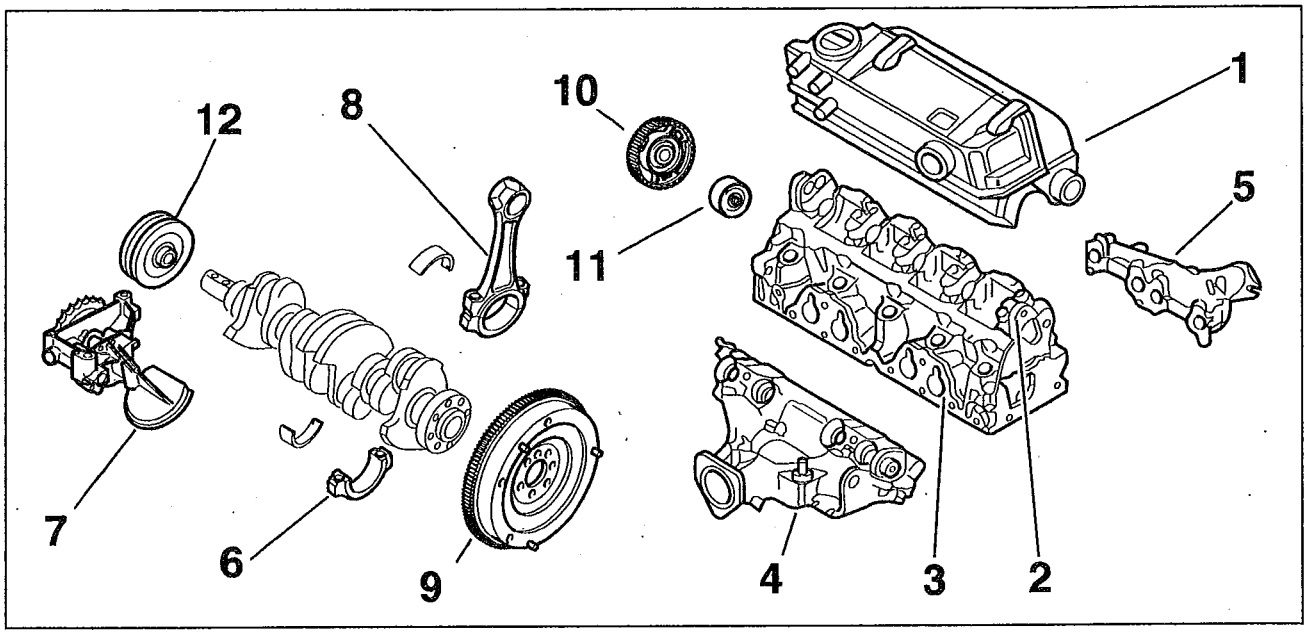


Fig : 1

(1) ventilkåpa (i den angivna ordningsföljden) : 1 daNm.

(2) ramlageröverfallen (i den angivna ordningsföljden) : 1.6 daNm.

(3) topplock (i den angivna ordningsföljden).

1.1 Topplock (3) (i den angivna ordningsföljden) :

MOTORTYP BDY; MOTORTYP BDZ; MOTORTYP BFZ :

MOTORTYP B3A; MOTORTYP B3B; MOTORTYP LFW :

MOTORTYP LFZ; MOTORTYP L6A; MOTORTYP L6B :

MOTORTYP DDZ; MOTORTYP DFV; MOTORTYP DKZ :

MOTORTYP D2D; MOTORTYP D2H; MOTORTYP D6D :

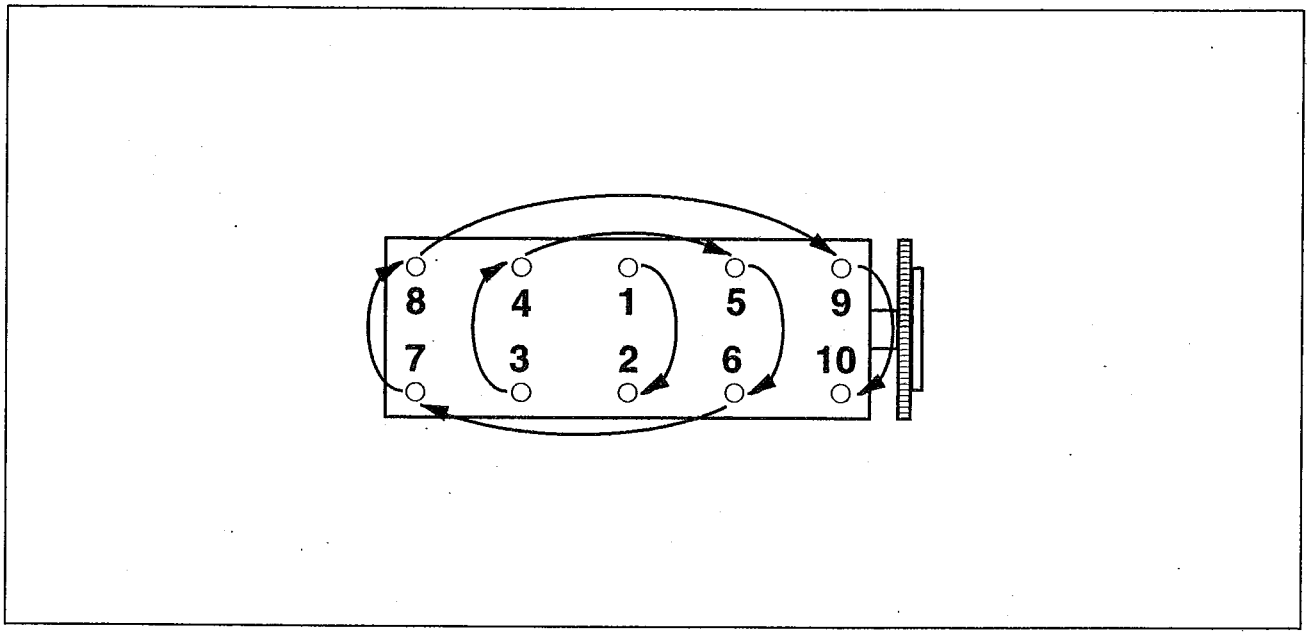


Fig : 2

Topplocksbult typ TORX :

Denna operation utförs i 4 etapper.

OBLIGATORISKT : Dra åt topplockets bultar enligt den angivna ordningen.

Etapp 1 :

- *preliminär dragning av skruv till 6 daNm*

Etapp 2 :

- *skruva helt loss skruv nr 1*
- *dra å skruv nr 1 : 2 daNm*
- *vinkeldragning till 107° med hjälp av ett verktyg av typ FACOM D360*
- *upprepa momentet i angiven ordningsföljd för de 9 andra skruvarna*

Etapp 3 :

- *tillämpa en vinkeldragning om 100 ° på skruven nr 1*
- *upprepa momentet i angiven ordningsföljd för de 9 andra skruvarna*

Etapp 4 :

- *tillämpa en vinkeldragning om 100 ° på skruven nr 1*
- *upprepa momentet i angiven ordningsföljd för de 9 andra skruvarna*

Topplocksbult med sexkanthuvud H :

OBLIGATORISKT : Dra åt topplockets bultar enligt den angivna ordningen.

Föråtdragning med 6 m.daN.

Genom att gå till väga bult för bult :

- *lossa skruvarna helt*
- *dra åt igen med 2 daNm*
- *vinkeldragning till 120° med hjälp av ett verktyg av typ FACOM D360*

Ha motorn i gång tills kylfläkten utlöses.

Låt avkylas i minst 2 timmar.

Genom att gå till väga bult för bult :

- *lossa skruvarna helt*
- *dra åt igen med 2 daNm*
- *vinkeldragning till 120° med hjälp av ett verktyg av typ FACOM D360*

MOTORTYP RFU MOTORTYP RFX MOTORTYP RGX :

MOTORTYP RGY MOTORTYP R6D :

Föråtdragning med 3.5 m.daN.

Genom att gå till väga bult för bult :

- *lossa skruvarna helt*
- *åtdragning : 7 daNm*
- *vinkeldragning till 160° med hjälp av ett verktyg av typ FACOM D360*

1.2 Insugningsgrenröret utrustat med nya packningar (4) :

Åtdragning 2 daNm.

1.3 Avgasgrenröret utrustat med en ny packning (5):

MOTORTYP BDY; MOTORTYP BDZ; MOTORTYP BFZ; MOTORTYP B3B :

MOTORTYP B3A; MOTORTYP LFW; MOTORTYP LFZ; MOTORTYP L6A :

MOTORTYP L6B; MOTORTYP DDZ; MOTORTYP DFV; MOTORTYP DKZ :

MOTORTYP D2D; MOTORTYP D2H; MOTORTYP D6D :

Åtdragning 3.5 daNm.

MOTORTYP RFV MOTORTYP RFX MOTORTYP RGX :

MOTORTYP RGY MOTORTYP R6D :

Åtdragning 4 daNm.

1.4 Vevaxellagerkåpa (6) :

MOTORTYP BDY; MOTORTYP BDZ; MOTORTYP BFZ; MOTORTYP B3A :

MOTORTYP B3B; MOTORTYP LFW; MOTORTYP LFZ; MOTORTYP L6A :

MOTORTYP L6B; MOTORTYP DDZ; MOTORTYP DFV; MOTORTYP DKZ :

MOTORTYP D2D; MOTORTYP D2H; MOTORTYP D6D :

Lagrens skruvar (i den angivna ordningsföljden) :

- *åtdragning 5.4 daNm*

Sidofästskruv :

- *åtdragning 2.3 daNm*

MOTORTYP RFU MOTORTYP RFX MOTORTYP RGX :

MOTORTYP RGY MOTORTYP R6D :

Lagrens skruvar (i den angivna ordningsföljden) :

- *åtdragning 7 daNm*

1.5 Oljepump (7) :

Åtdragning 1.6 daNm.

1.6 Vevstaksöverfall (8) :

Åtdragning 2 daNm + 70°.

1.7 Svänghjul (9) :

Åtdragning 5 daNm + LOCTITE FRENETANCH.

1.8 Kamaxeldrev (10) :

Skruv ø 10 : åtdragning 3.5 daNm.

Skruv ø 12 : åtdragning 8 daNm.

1.9 kamremmens spännrulle (11) :

MOTORTYP BDY; MOTORTYP BDZ; MOTORTYP BFZ; MOTORTYP B3A :

MOTORTYP B3B; MOTORTYP LFW; MOTORTYP LFZ; MOTORTYP L6A :

MOTORTYP L6B; MOTORTYP DDZ; MOTORTYP DFV; MOTORTYP DKZ :

MOTORTYP D2D; MOTORTYP D2H; MOTORTYP D6D :

Åtdragning 2.1 daNm.

MOTORTYP RFU MOTORTYP RFX MOTORTYP RGX :

MOTORTYP RGY MOTORTYP R6D :

Åtdragning 1.7 daNm + LOCTITE FRENETANCH.

1.10 Vevaxelns remskiva (12) :

Åtdragning 13 daNm + LOCTITE FRENETANCH.

ÅTDRAGNINGSMOMENT MOTORER XU : 16 VENTILER :

1 - MOTORER 16 VENTILER :

MOTORTYP LFY; MOTORTYP RFT; MOTORTYP RFV :

MOTORTYP RFY; MOTORTYP RGZ; MOTORTYP R6C :

MOTORTYP R6E; MOTORTYP RFS :

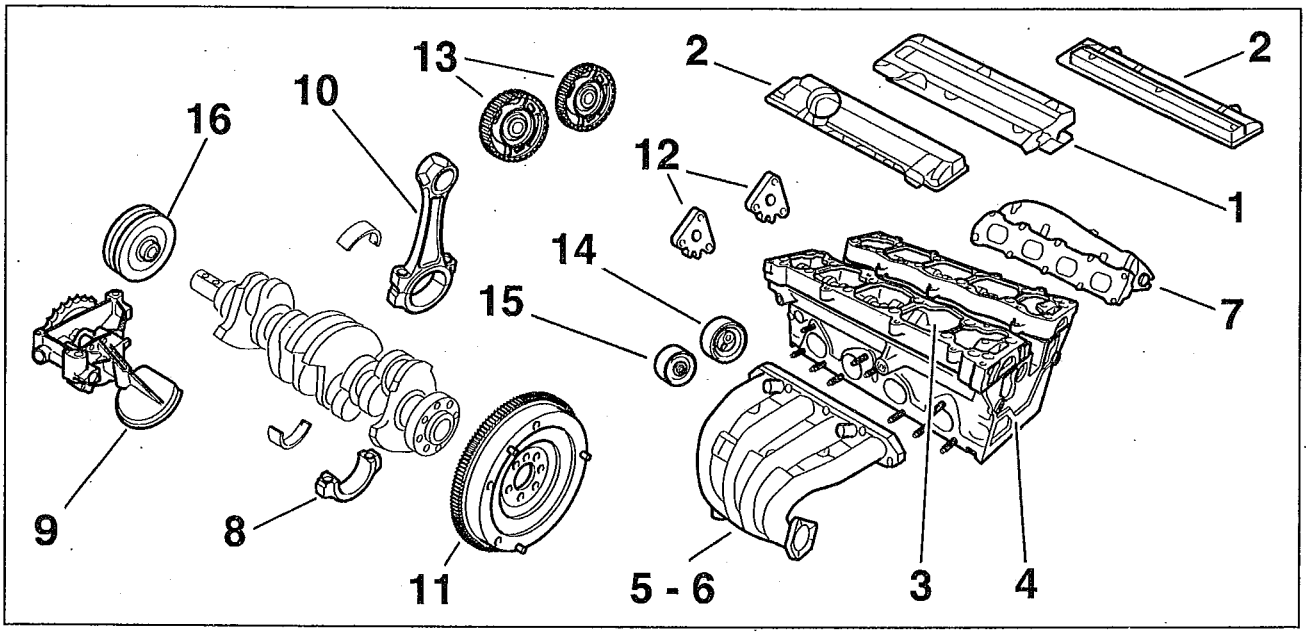


Fig : 1

(1) kompakt kåpa för tändspolar : 1 daNm.

(2) ventilkåpa (i den angivna ordningsföljden) : 1 daNm.

(3) kåpor för kamaxellager (i den angivna ordningsföljden) :

- *förspänning : 0.5 daNm*
- *åtdragning : 1 daNm*

(4) topplock (i den angivna ordningsföljden).

1.1 Topplock (4) (i den angivna ordningsföljden) :

MOTORTYP RFV; MOTORTYP R6E;
MOTORTYP RFT :

MOTORTYP RFY; MOTORTYP RGZ;
MOTORTYP R6C :

OBLIGATORISKT : Dra åt topplockets bultar enligt den angivna ordningen.

I den angivna ordningsföljden :

- *förspänning : 3.5 daNm*
- *åtdragning 7 daNm*
- *vinkeldragning till 160° med hjälp av ett verktyg av typ FACOM D360*

MOTORTYP LFY :

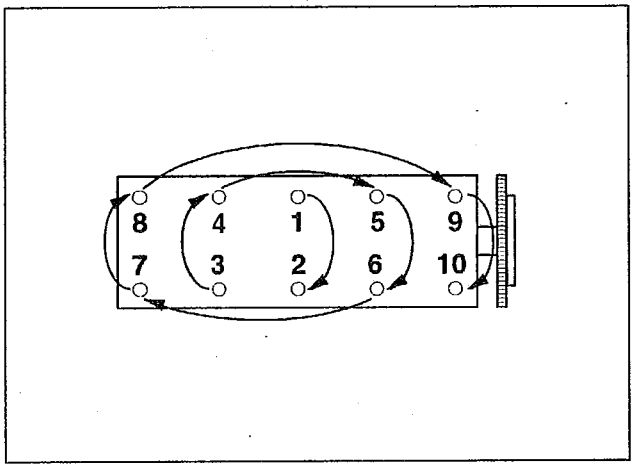


Fig : 2

Denna operation utförs i 4 etapper.

OBLIGATORISKT : Dra åt topplockets bultar enligt den angivna ordningen.

Etapp 1 :

- *preliminär dragning av skruv till 6 daNm*

Etapp 2 :

- *skruva helt loss skruv nr 1*
- *dra åt skruv nr 1 : 2 daNm*
- *vinkeldragning till 107° med hjälp av ett verktyg av typ FACOM D360*
- *upprepa momentet i angiven ordningsföljd för de 9 andra skruvarna*

Etapp 3 :

- *tillämpa en vinkeldragning om 100 ° på skruven nr 1*
- *upprepa momentet i angiven ordningsföljd för de 9 andra skruvarna*

Etapp 4 :

- *tillämpa en vinkeldragning om 100 ° på skruven nr 1*
- *upprepa momentet i angiven ordningsföljd för de 9 andra skruvarna*

1.2 Insugningsgrenröret utrustat med nya packningar (5) :

Bultarna 2 daNm.

Muttern 2 daNm.

1.3 Fästskruv för oljemätstickans styrning (6) :

Åtdragning 1 daNm.

1.4 Avgasgrenröret utrustat med en ny packning (7):

Åtdragning 3.5 daNm.

1.5 Vevaxelns lager (8) :

MOTORTYP LFY :

Lagrens skruvar (i den angivna ordningsföljden) : 5.4 daNm.

Sidofästskruv : 2.3 daNm.

MOTORTYP RFV; MOTORTYP RFT;
MOTORTYP RFY :

MOTORTYP RGZ; MOTORTYP R6C;
MOTORTYP R6E :

Lagrens skruvar (i den angivna ordningsföljden) : 7 daNm.

MOTORTYP RFS :

Lagrens skruvar N°5 : 8.5 daNm.

Andra lagerskruvar : 7 daNm.

1.6 Oljepump (9) :

Åtdragning 1.6 daNm.

1.7 Vevstaksöverfall (10) :

Åtdragning 2 daNm + 70°.

1.8 Svänghjul (11) :

Åtdragning 5 daNm + LOCTITE FRENETANCH.

1.9 Kamaxelnav (12) :

Åtdragning 7.5 daNm.

1.10 Kamaxelns drev (13) :

Åtdragning 1 daNm.

1.11 Kamremmens spännrulle (14) :

Åtdragning 2.1 daNm.

1.12 Brytskiva (15) :

Åtdragning 3.7 daNm.

1.13 Vevaxelns remskiva (16) :

Åtdragning 13 daNm + LOCTITE FRENETANCH.

KONTROLL VEVAXELNS REMSKIVA - MOTORER XU7 - XU10 :

OBSERVERA : Vid motorer utrustade med en vevaxelremskiva DAMPERS är det nödvändigt att kontrollera denna före demontering.

1 - SPECIALVERKTYG :

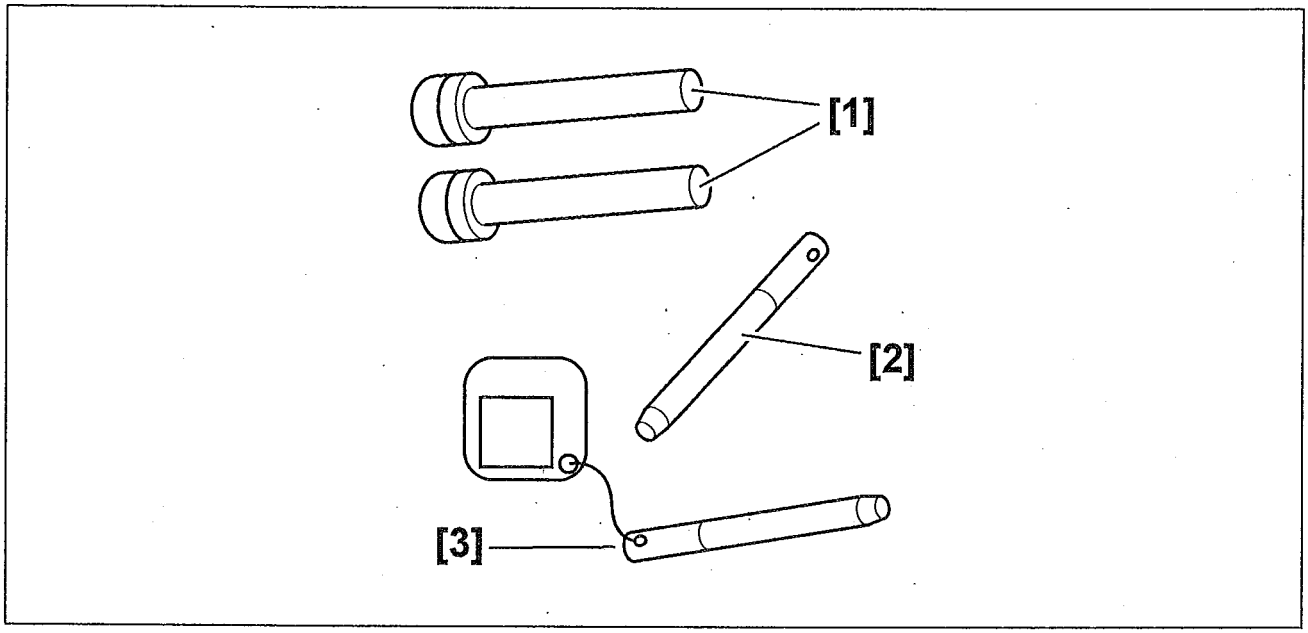


Fig : 1

markeringar	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[1]	tappar för inställning av kamaxelnaven : - motorer : XU10J4R - XU10J4RS - XU7JP4 - motor : XU10J4	(-).0153-AB (-).0153-M	9041 - TZ 7014 - TM
[2]	tappar för inställning av kamaxeldreven : - motorer : XU10/806 - XU10/EVASION	(-).0132-R (-).0153-AA	7004 - TG 7018 - TY
[3]	tapp för inställning av vevaxeln	(-).0153-G (-).0132-R	7014 - TN 7004 - TG

2 - KONTROLL AV VEVAXELNS REMSKIVA :

2.1 Remskiva utan inställningsläge :

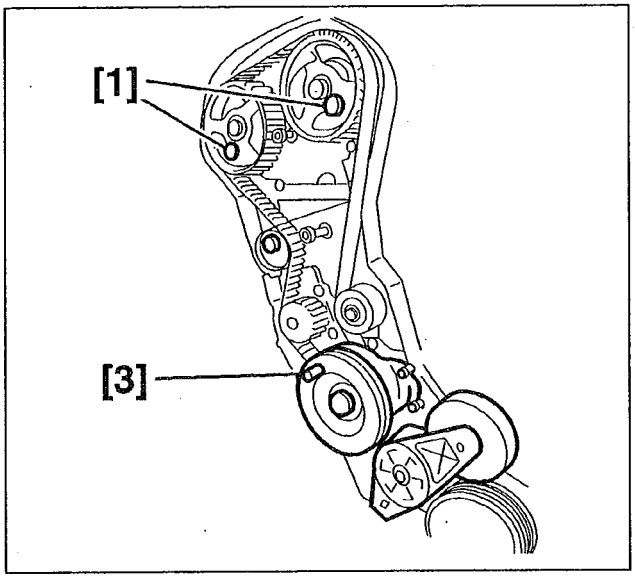


Fig : 2

Spärra i följande ordning :

- vevaxeln med hjälp av tappen [3]
- kamaxelnaven med hjälp av tapparna [1]

2 VENTILER PER CYLINDER :

Spärra i följande ordning :

- *vevaxeln med hjälp av tappen [3]*
- *kamaxeldrevet med hjälp av tappen [2]*

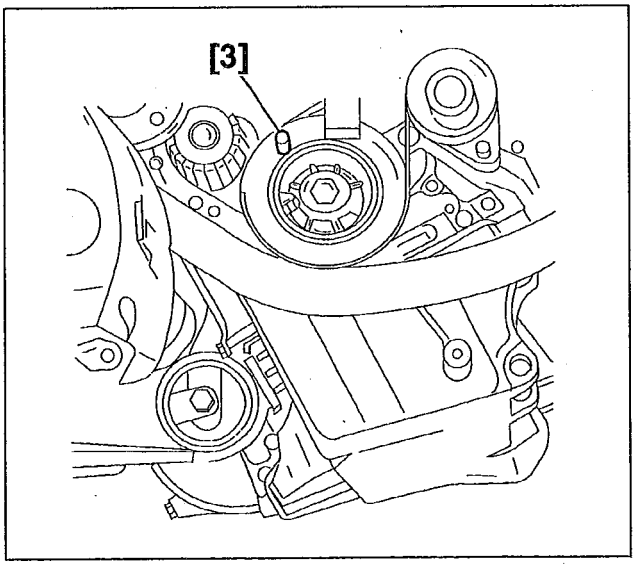


Fig : 3

Om låstappen [3] inte går in i utrymmet i motorblocket med låstapparna [1] på plats, demontera vevaxelns remskiva :

- kontrollera i vilket skick vevaxelremskivans kil är
- om korrekt, gör ett prov med en ny remskiva

2.2 Remskiva med inställningsläge :

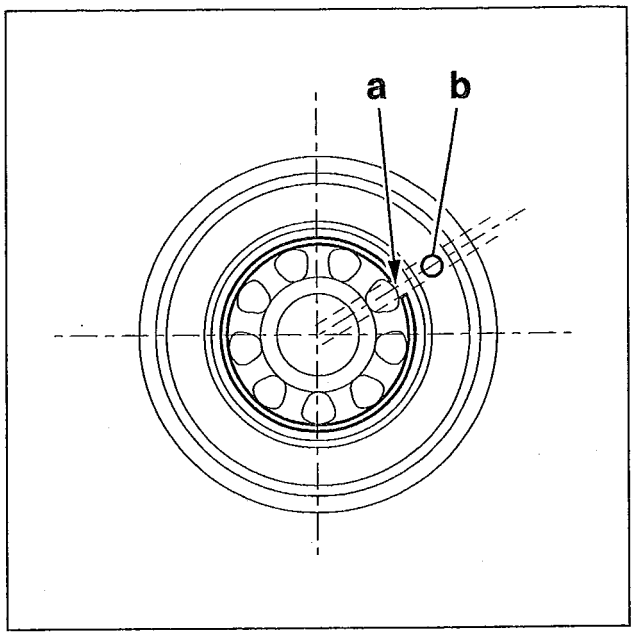


Fig : 4

Inkopplingen (a) skall vara i linje med låsningshålets axel (b); om så inte är fallet, byt ut vevaxelns remskiva.

DEMONTERING - ISÄRTAGNING MOTOR :

1 - SPECIALVERKTYG :

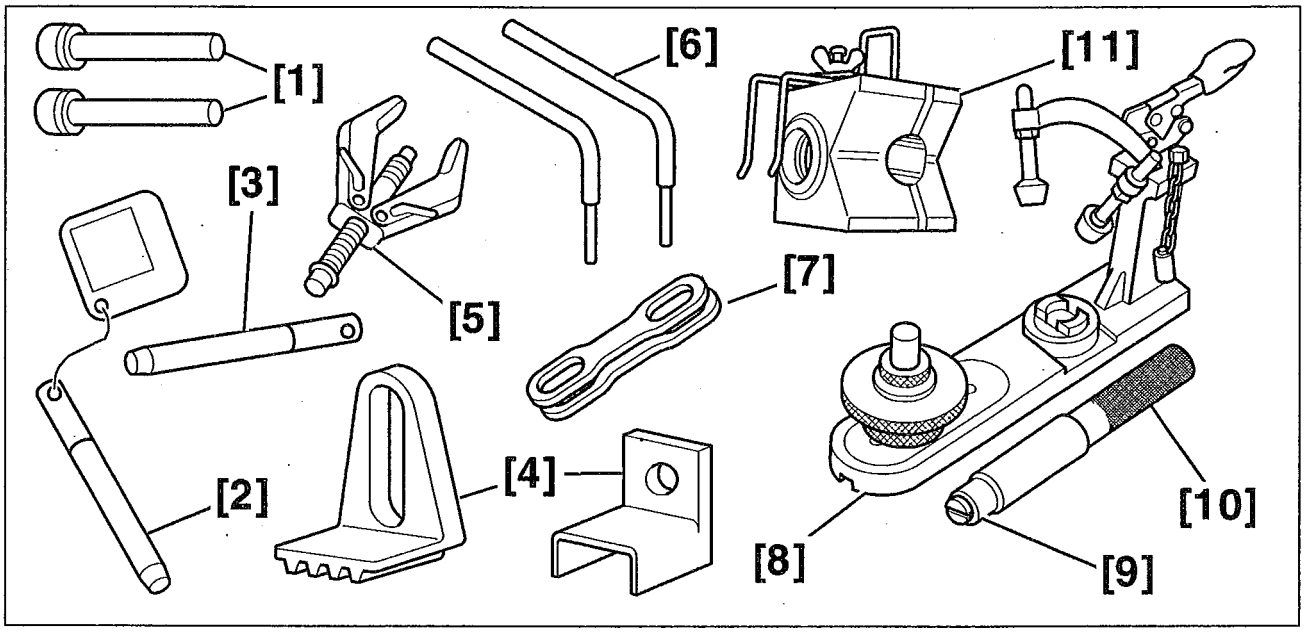


Fig : 1

markeringar	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[1]	tappar för inställning av kamaxelnaven - motorer XU10J4R - XU10J4RS - XU7JP4 - motor XU10J4	 (-).0153-AB (-).0153-M	 9041 - TZ 7014 - TJ
[2]	tapp för inställning av vevaxeln	(-).0153-G (-).0132-R	7014 - TN 7004 - TG
[3]	inställningstapp för kamaxeldrevet - motorer XU10/806 - XU10/EVASION	(-).0132-R (-).0153-AA	7004 - TG 7017 - TY
[4]	låsverktyg för svänghjulet motorer 16 ventiler	FACOM D86 (-).0153-AF	9044 - T
[5]	avdragare för vevaxelns remskiva	(-).0174	-
[6]	hävarmar för att lyfta topplocket	(-).0153-Q	149 - T
[7]	flänsar för fasthållning av cylinderfoder	(-).0132-AZ	8132 - T
[8]	kolvstöd	(-).0139	6021 - T
[9]	kolvbultsstyrning - motor XU7	(-).0139 (-).0132-D2Z	6021 - T
[10]	handtag	(-).0139-B	9020 - T
[11]	sockel för inställning av kolven	-	6021 - T

2 - DEMONTERING - ISÄRTAGNING :

OBSERVERA : Före varje ingrepp i motorn rekommenderas att fästa denna på ett underlag DESVIL som är anpassat till motorn.

OBLIGATORISKT : Före varje ingrepp skall anvisningarna studeras : kontroll av vevaxelns remskiva.

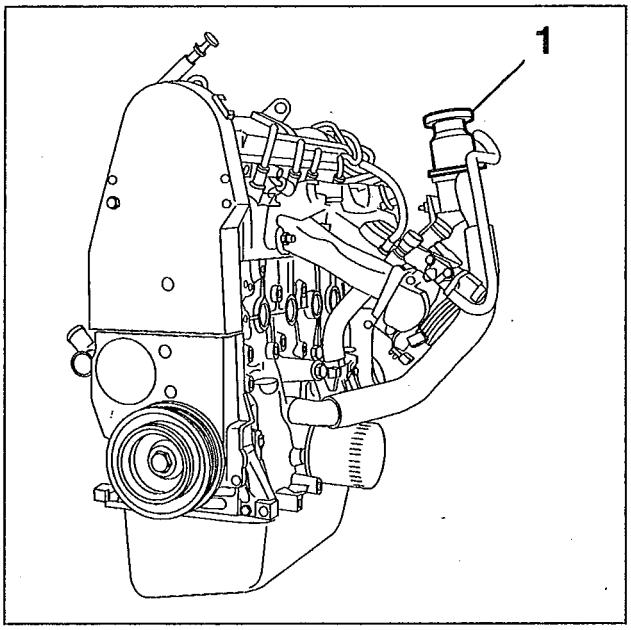


Fig : 2

Demontera :

- tillbehören som fästs på motorn
- insugningsgrenröret
- ventilen (1) och dess rör

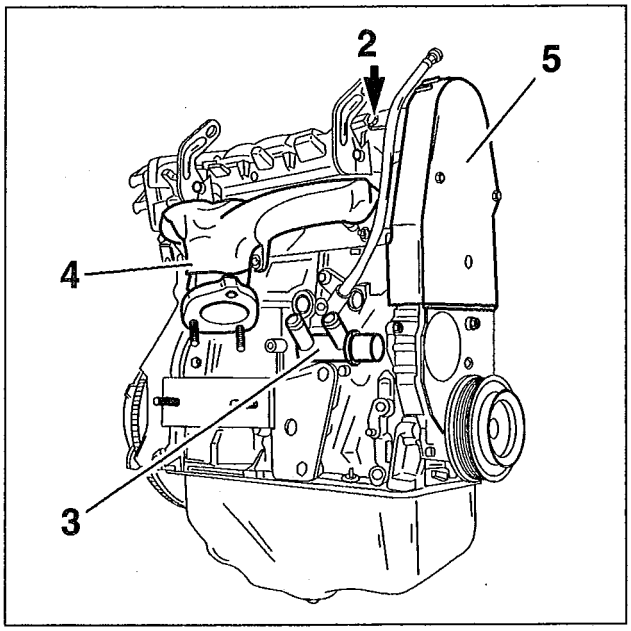


Fig : 3

Demontera :

- fästet för oljemätstickan (2)
- vatteninloppshuset (3)
- avgasgrenröret (4)
- kåpan (5)

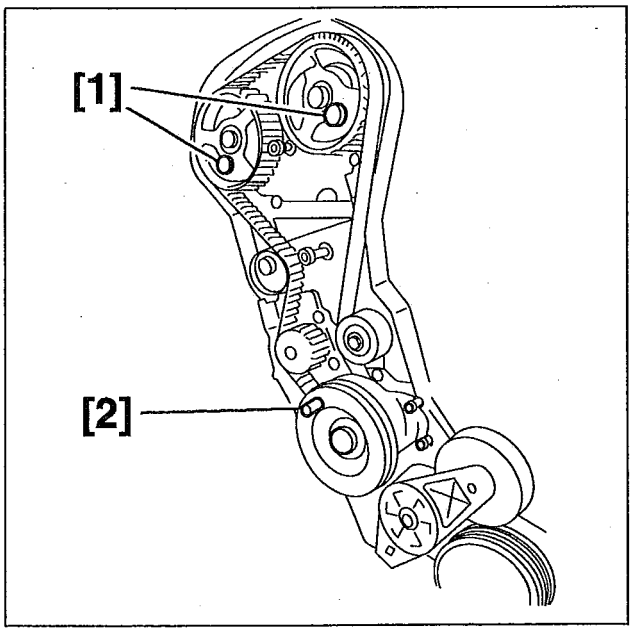


Fig : 4

Spärra i följande ordning :

- vevaxeln med hjälp av tappen [2]
- kamaxlarna med hjälp av låstapparna [1]

2 VENTILER PER CYLINDER :

Lås kamaxeln med hjälp av låstappen [3].

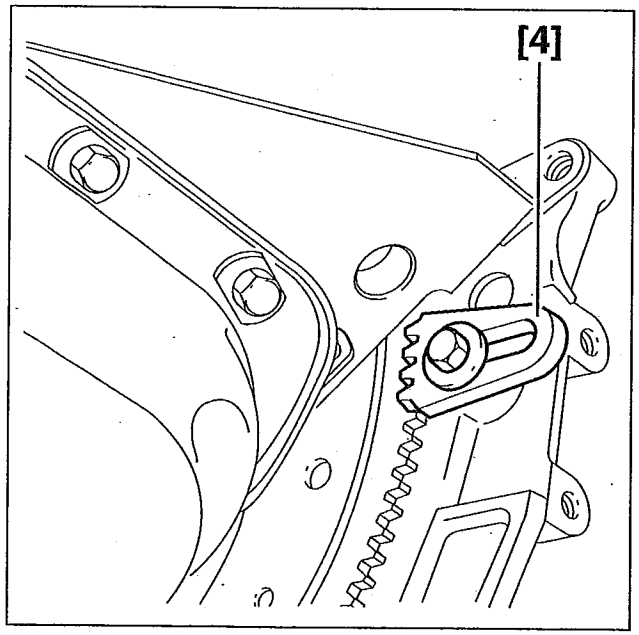


Fig : 5

Spärra svänghjulet med låsverktyget [4].

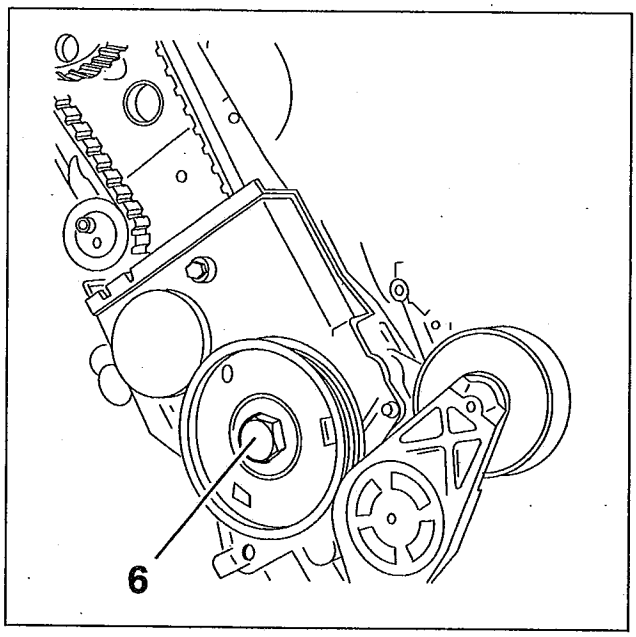


Fig : 6

OBSERVERA : Lossa aldrig skruven (6) med låstappen [2] på plats (risk för skada).

Lossa skruven (6).

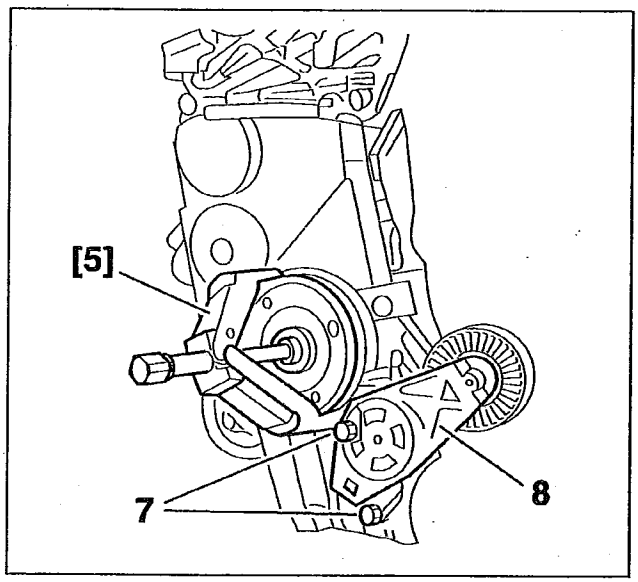


Fig : 7

Demontera :

- vevaxelremskivan med hjälp av avdragaren [5]

OBLIGATORISKT : Demontera inte vevaxelremskivorna med vibrationsdämpare med hjälp av avdragaren [5].

Demontera :

- skruvarna (7)
- den dynamiska spännaren (8)

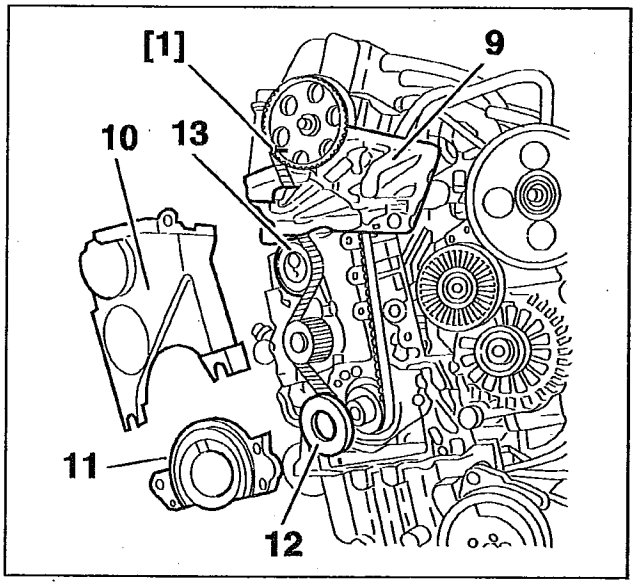


Fig : 8

Demontera (enligt motortyp) :

- motorfästet (9)
- kåporna (10) och (11)
- stödbrickan (12)

Lossa skruven (13).

HALVAUTOMATISK SPÄNNRULLE FÖR KAMAXELREM :

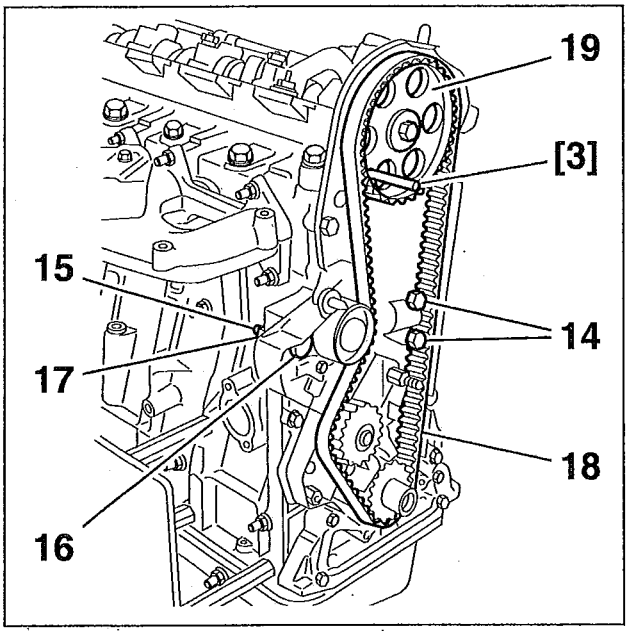


Fig : 9

Lossa :

- *muttrarna (14)*
- *muttern (15)*

Placera kammen (16) horisontalt med hjälp av fyrkanten (17), spännaren trycks då ihop.

Demontera :

- kamaxelremmen (18)
- kamaxelremmens spännare
- tillbehörsaxelns remskiva (19)
- tappen [3]

4 VENTILER PER CYLINDER :

Demontera :

- *kamaxlarnas 2 drev*
- *inställningstapparna [1]*

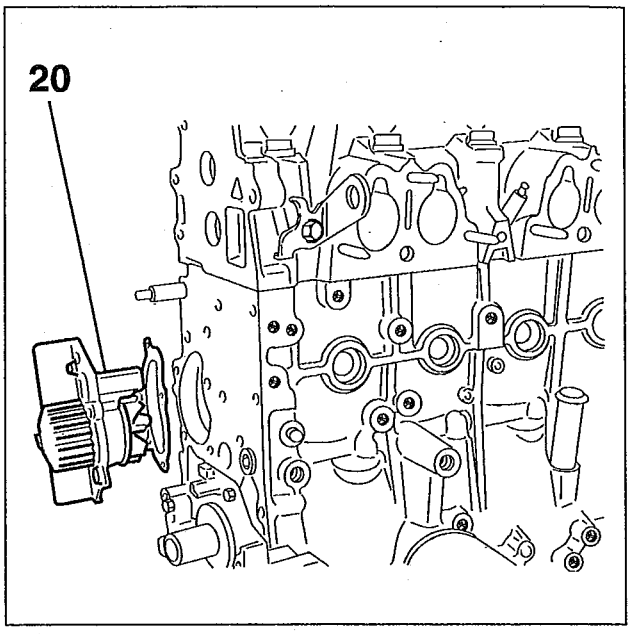


Fig : 10

Demontera vattenpumpen (20).

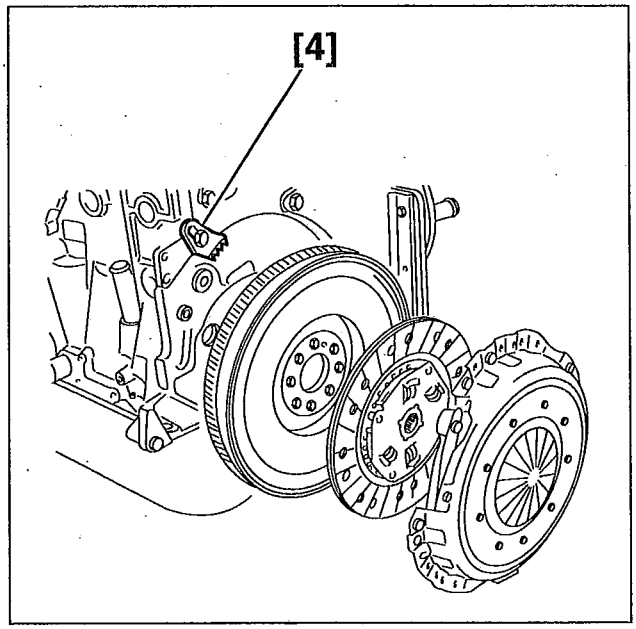


Fig : 11

Demontera :

- kopplingen
- lamellen
- svänghjulet
- verktyget [4]

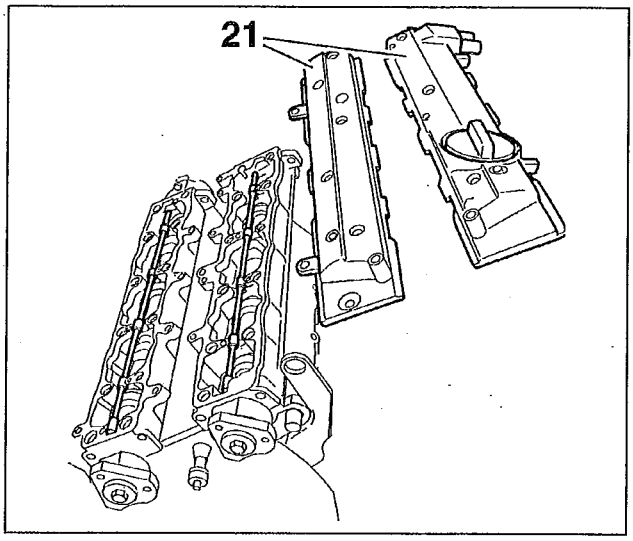


Fig : 12

Demontera :

- ventilkåporna (21)

4 VENTILER PER CYLINDER :

OBLIGATORISKT : Lossa gradvis och i spiral skruvarna för varje ventilkåpa (21) med början utifrån.

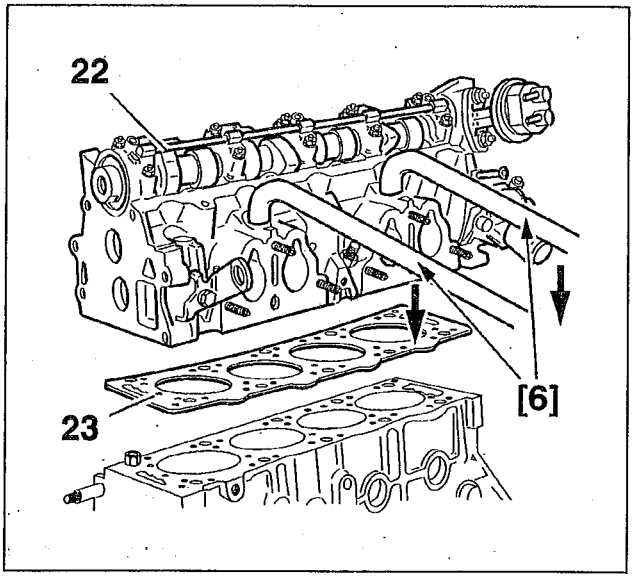


Fig : 13

Lossa topplockets bultar successivt genom att gå i spiral och börja utifrån.

Demontera :

- topplocksbultarna
- brickorna (enligt motortyp)

Vicka och frigör topplocket med hjälp av hävarmarna [6].

Demontera :

- topplocket (22)
- topplockspackningen (23)

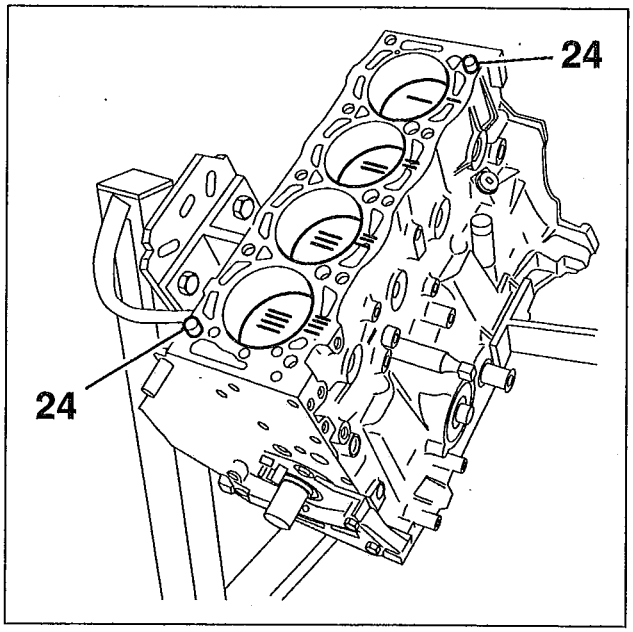


Fig : 14

Demontera centreringsstiften (24).

Märk upp kolvarnas läge i förhållande till motorblocket.

MOTOR XU5 :

MOTOR XU7 :

MOTOR XU9 :

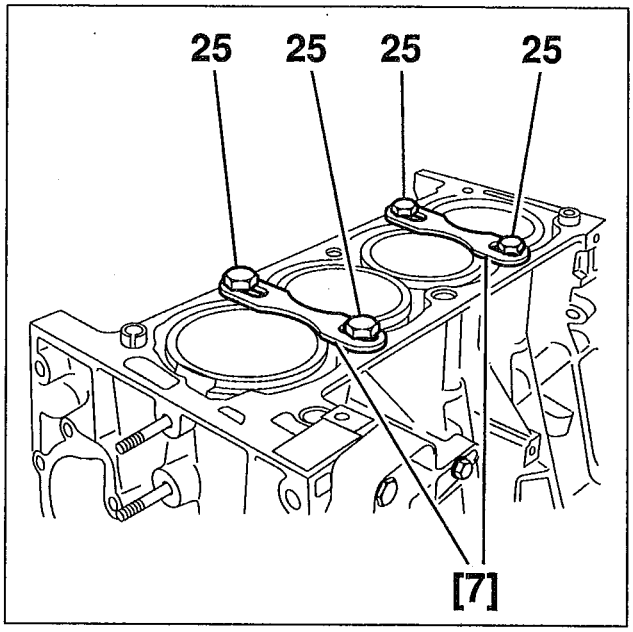


Fig : 15

Fäst flänsarna för fastsättning av fodren [7] med hjälp av de 4 skruvarna (25).

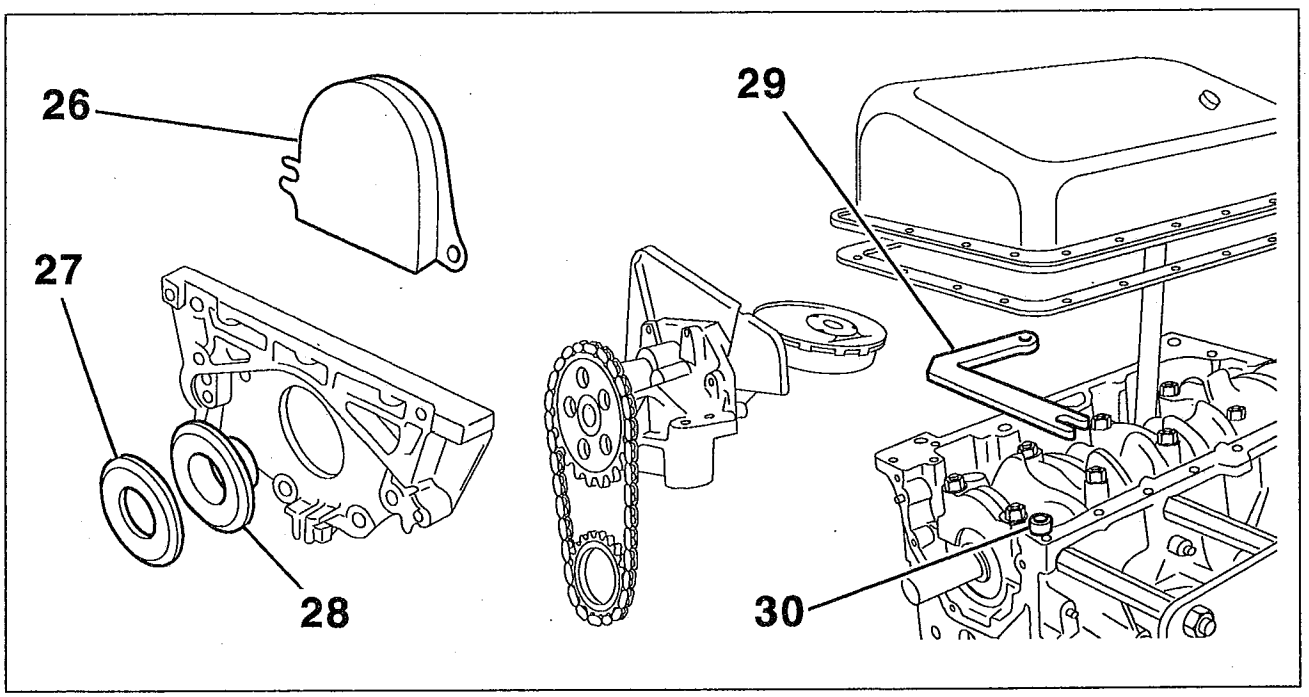


Fig : 16

Demontera :

- oljetråget och dess packning
- täckplåten mot emulgering (26) (enligt motortyp)
- stödbrickan (27) (enligt motortyp)
- mellanlägget (28) (enligt motortyp)
- packningshållaren
- enheten pump/kedja och oljepumpens drivhjul
- mellanlägget (29) (enligt motortyp)
- oljepumpens centreringsstift (30)

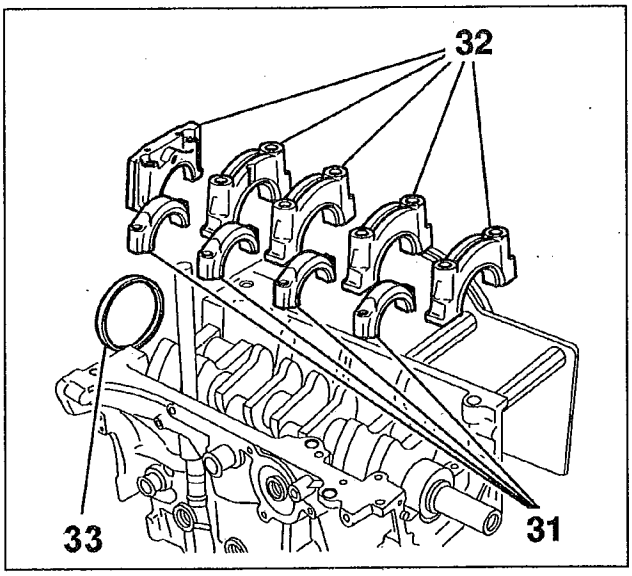


Fig : 17

OBLIGATORISKT : Märk upp placeringen av vevstaks- och lageröverfallen.

Demontera :

- vevstaksöverfallen (31)
- lageröverfallen (32)
- packboxen (33)

Ta till vara brickorna för justering av det längsgående spelet på lagret (nr 2).

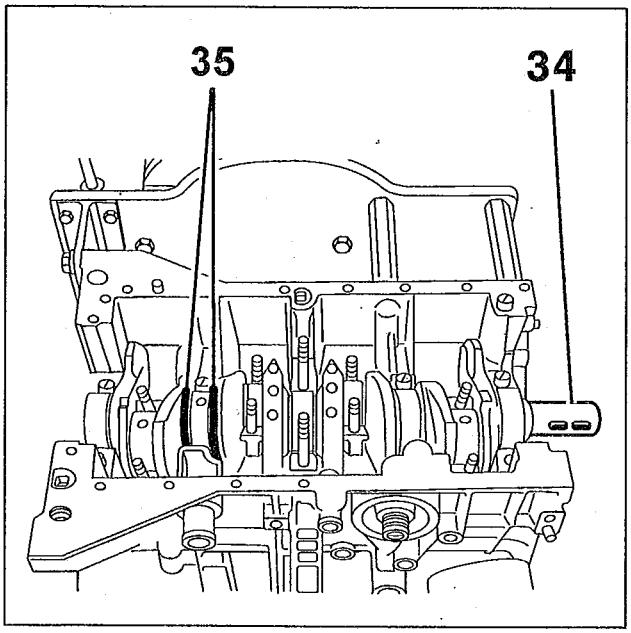


Fig : 18

OBLIGATORISKT : Märk upp placeringen av lagrens skålhalvor.

Demontera :

- vevaxeln (34)
- lagerhalvorna
- brickorna för justering av längsgående spel (35)

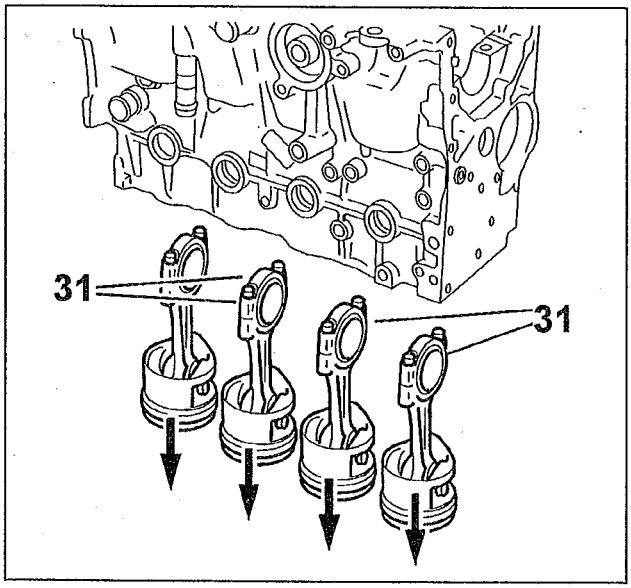


Fig : 19

Demontera :

- rören för smörjning av kolvarna (enligt motortyp)
- enheterna kolvar/vevstakar

Montera tillbaka vevstaksöverfallen (31).

MOTOR XU5 :

MOTOR XU7 :

MOTOR XU9 :

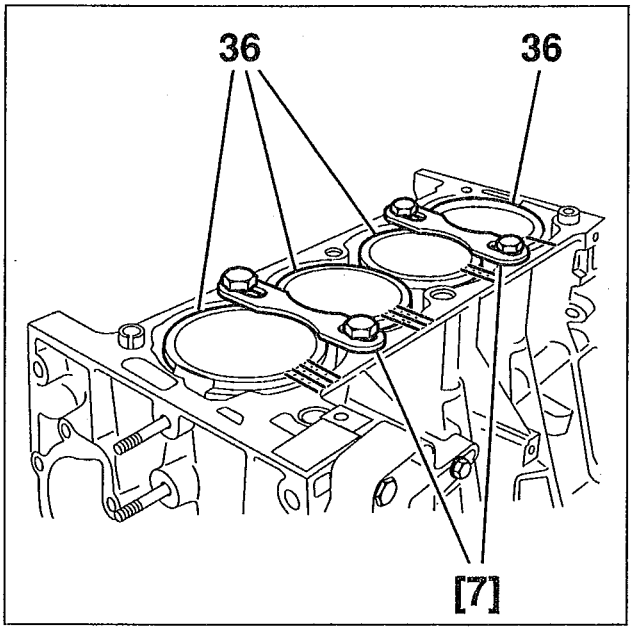


Fig : 20

Märk upp fodrens läge i förhållande till motorblocket.

Demontera :

- *fästflänsarna för fodren [7]*
- *enheterna (36) foder/vevstakar/kolvar*

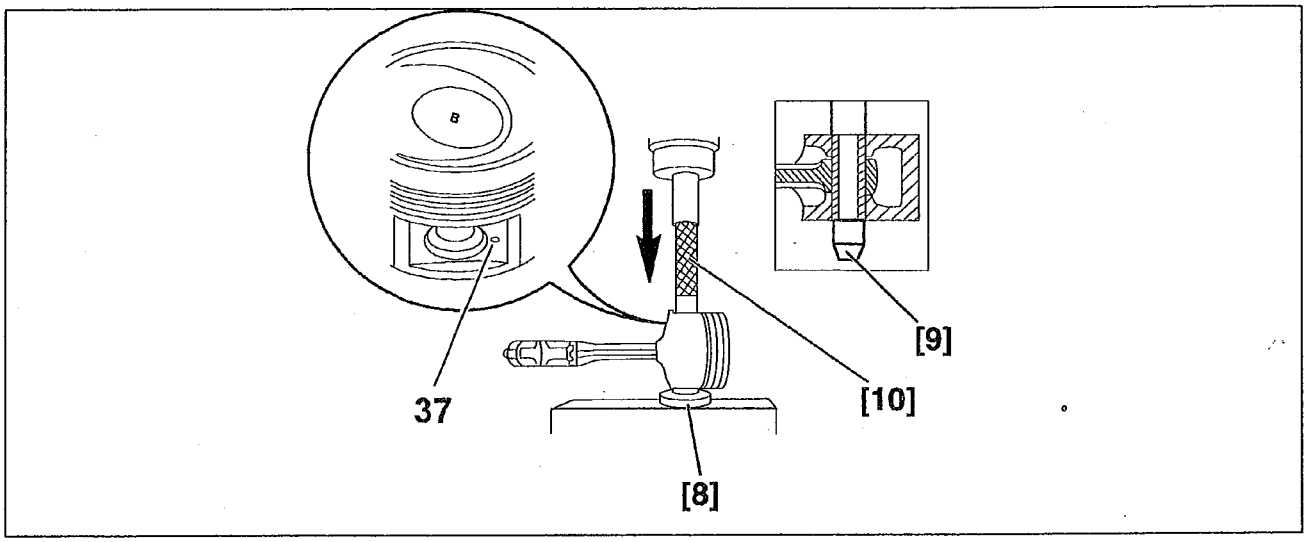


Fig : 21

Enligt motortyp :

- låsringarna för kolvbultarna

OBSERVERA : Vissa kolvar är utrustade med en vårta (37), rikta den sida vårtan (37) finns på uppåt.

Pressa ut kolvbultarna med hjälp av verktygen [8], [9], [10].

MOTOR XU5 :

MOTOR XU7 :

MOTOR XU9 :

OBLIGATORISKT : Detta moment förutsätter systematiskt utbyte av enheterna foder/kolvar (kolvar ur skick).

MOTOR XU10 :

OBLIGATORISKT : Detta moment förutsätter byte av kolvarna (kan inte användas på nytt efter demontering).

FÖRSTA ALTERNATIVET :

Verktyg CITROEN.

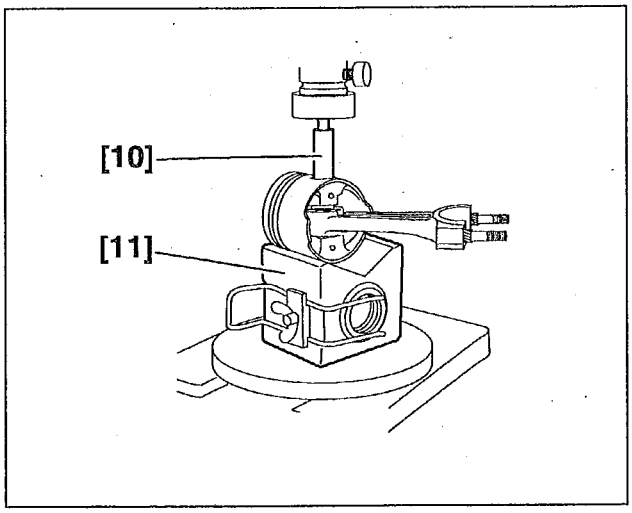


Fig : 22

Montera kolven på sockeln [11].

Slå ut kolvbulten med verktyget [10].

ISÄRTAGNING - MONTERING TOPPLOCK MED 8 VENTILER :

1 - SPECIALVERKTYG :

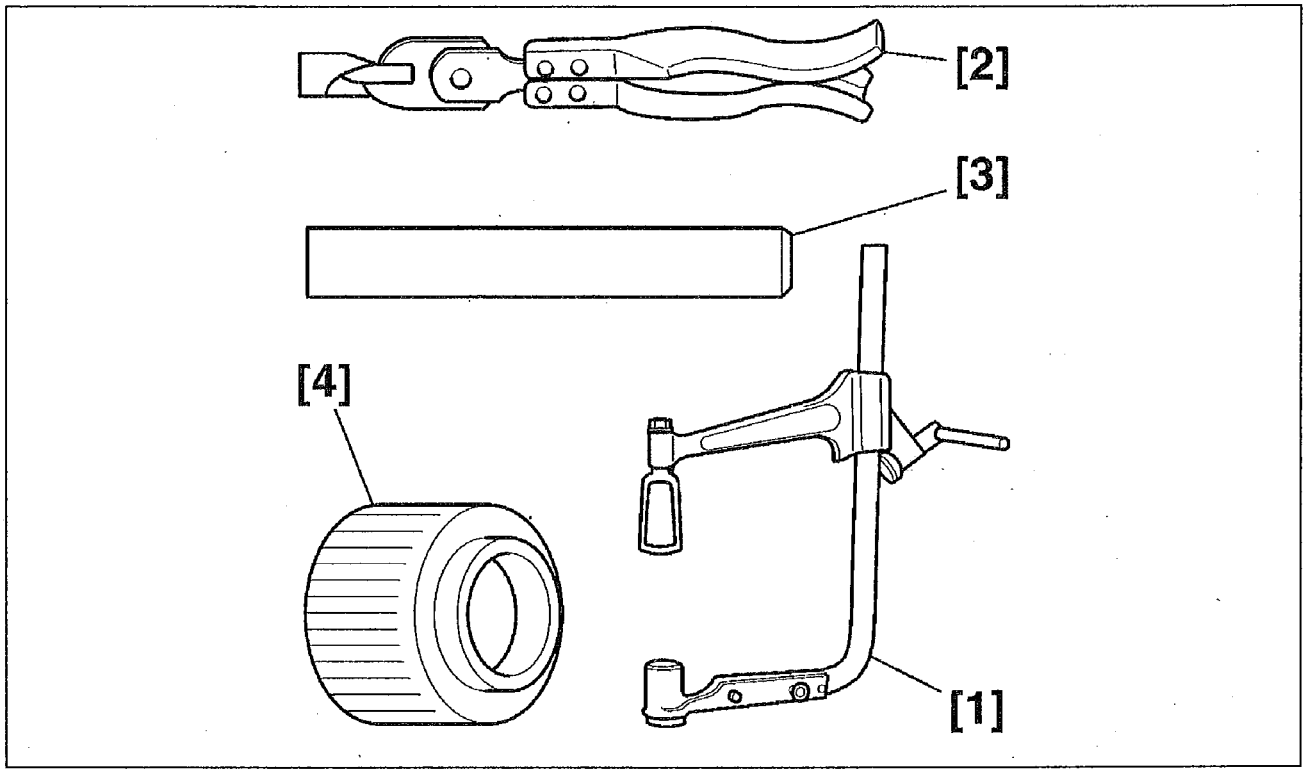


Fig : 1

markeringar	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[1]	ventilbåge press för lagerskålar	FACOM U13L	4024 - T
[2]	tång för ventilspindeltätningar	(-).0170	4517 - T
[3]	styrverktyg för ventilspindelpackningar	(-).0132-W	4511 - T
[4]	monteringsdon för kamaxelns packbox	(-).0153	9041 - A.A 7014 - T.K

2 - ISÄRTAGNING :

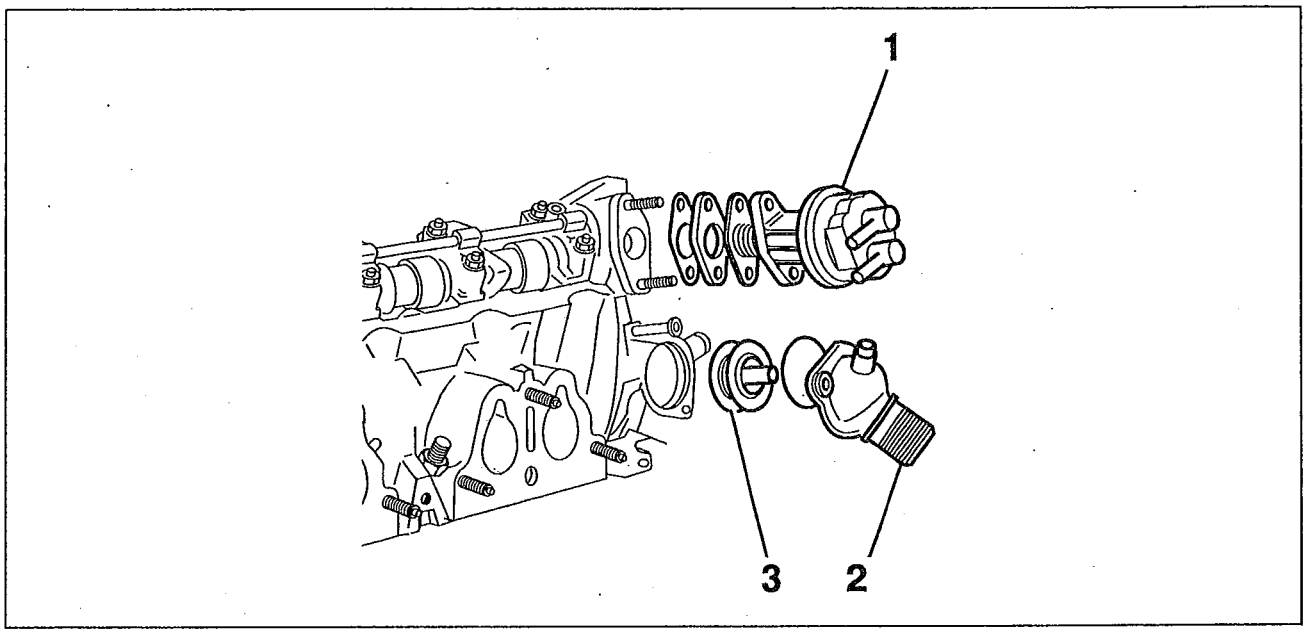


Fig : 2

Demontera :

- bränslepumpen (1) med mellanlägg och packningar (beroende på utrustning)
- vattenutloppshusets lock (2) och dess packning
- termostat (3)

OBSERVERA : Beroende på motor kan termostaten utrustas med en påträdd packning.

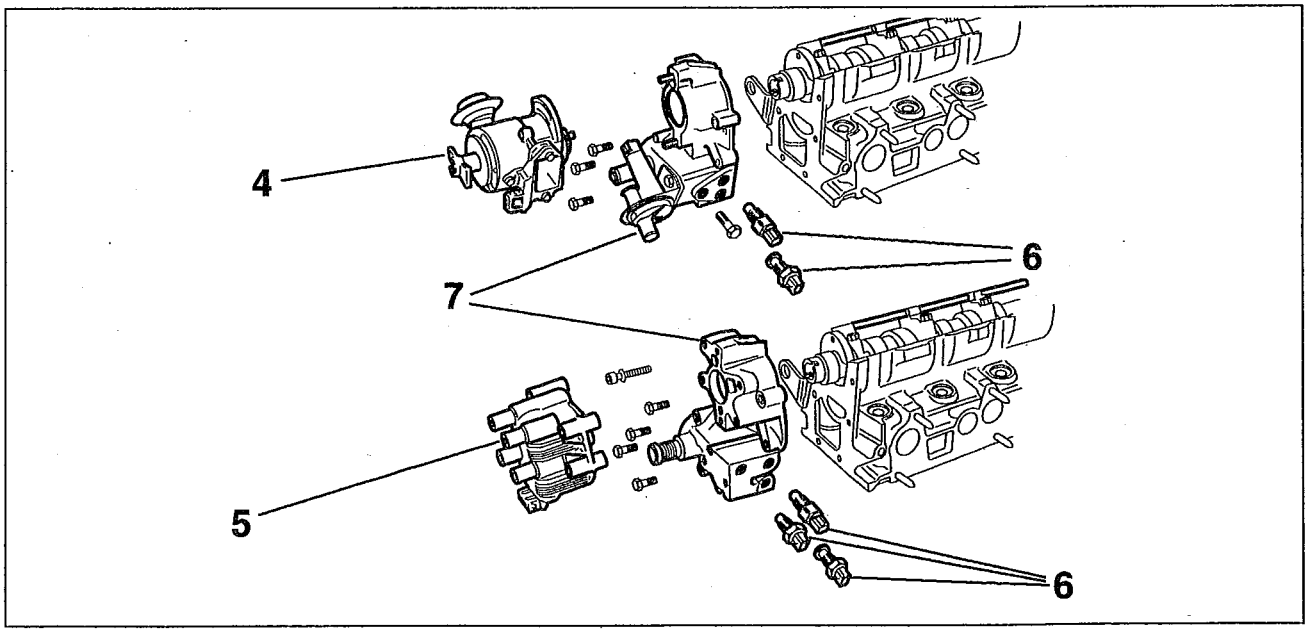


Fig : 3

Beroende på utrustning :

- märk upp fördelarens läge i förhållande till vattenutloppshuset

Demontera :

- tändfördelaren (4)
- den dubbla tändspolen (5)
- de olika givarna och tempgivarna (6)
- vattenutloppshuset (7)

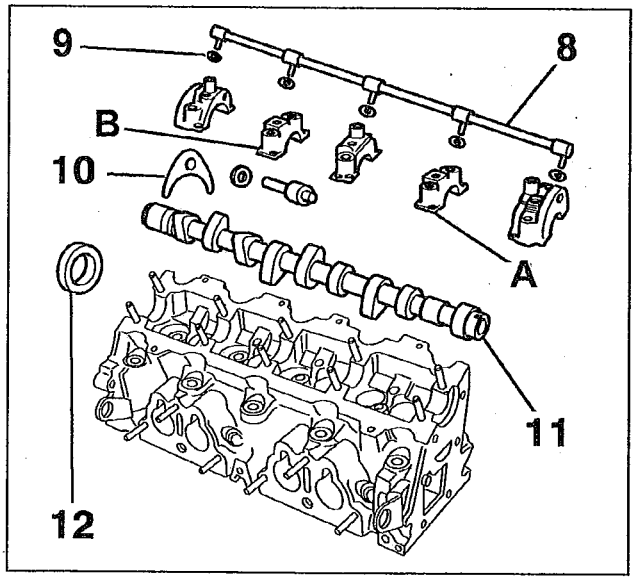


Fig : 4

A = nr 2.

B = nr 4.

Demontera :

- smörjrampen (8) och dess packningar (9)
- stoppgaffeln (10) (enligt motortyp)
- kamaxelns lageröverfall
- kamaxeln (11)
- packboxen (12)

Lageröverfallen (nr 2 : A och 4 : B) är märkta.

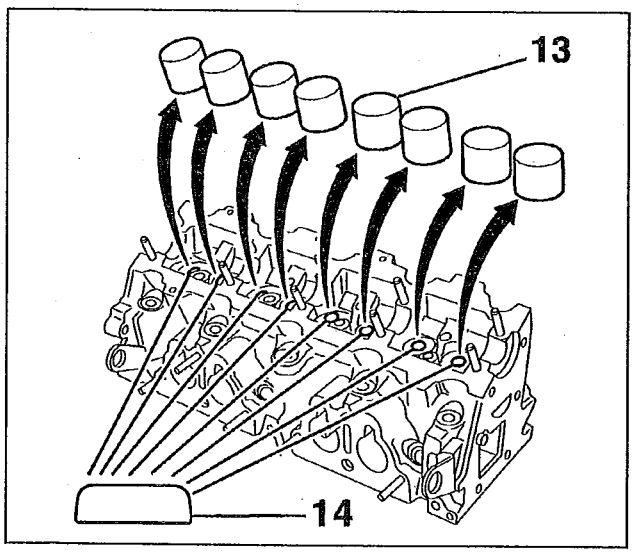


Fig : 5

OBLIGATORISKT : Märk upp lyftarnas placering (13).

Demontera :

- lyftarna (13)
- justerbrickorna (14)

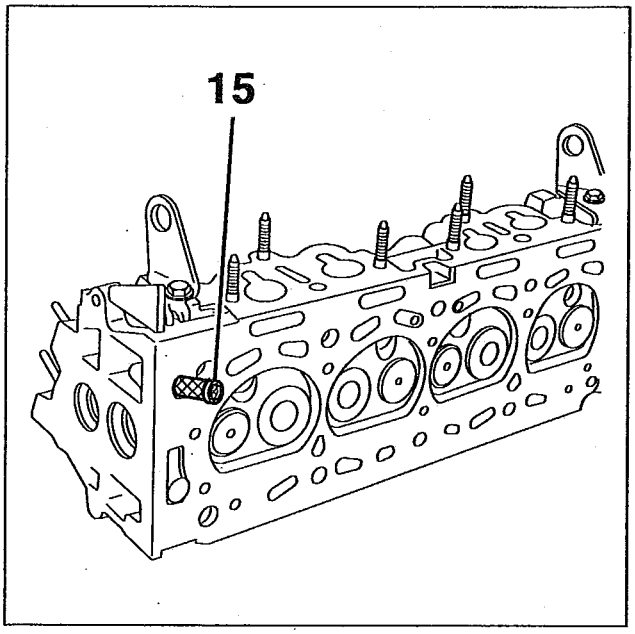


Fig : 6

Demontera filtret (15) (enligt motortyp).

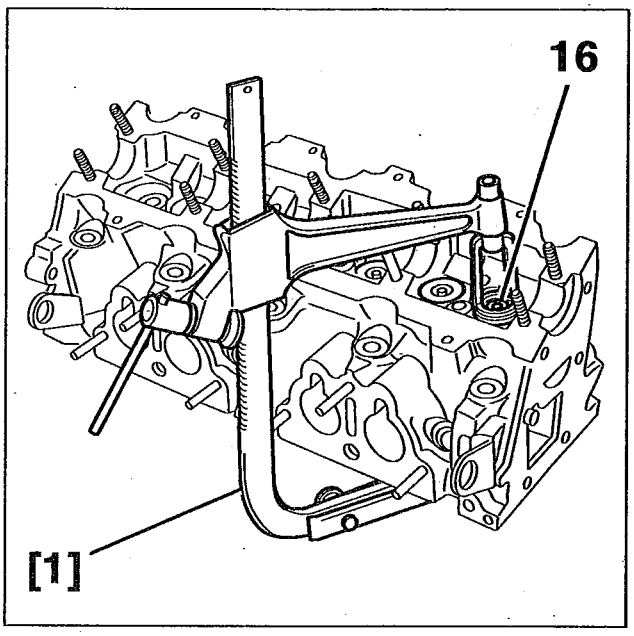


Fig : 7

Komprimera fjädern en aning med hjälp av verktyget [1].

Demontera konhalvorna (16).

Demontera :

- ventilfjädrarna
- ventilerna
- stödbrickorna

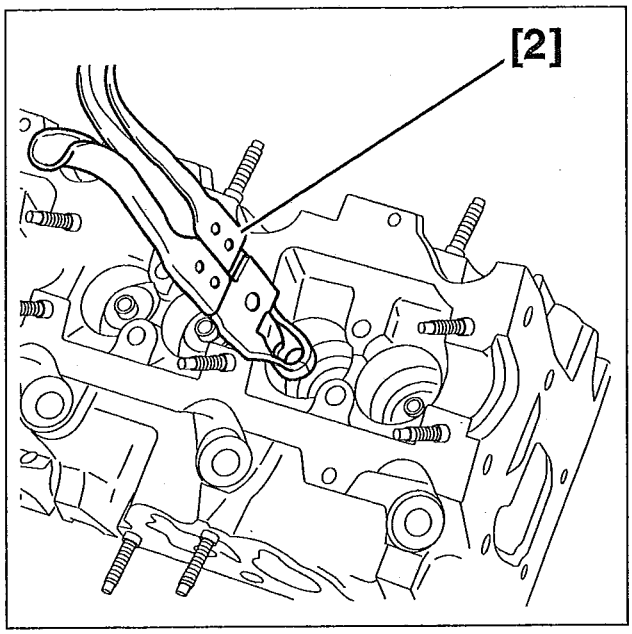


Fig : 8

Demontera :

- ventilspindelpackningarna med verktyget [2]

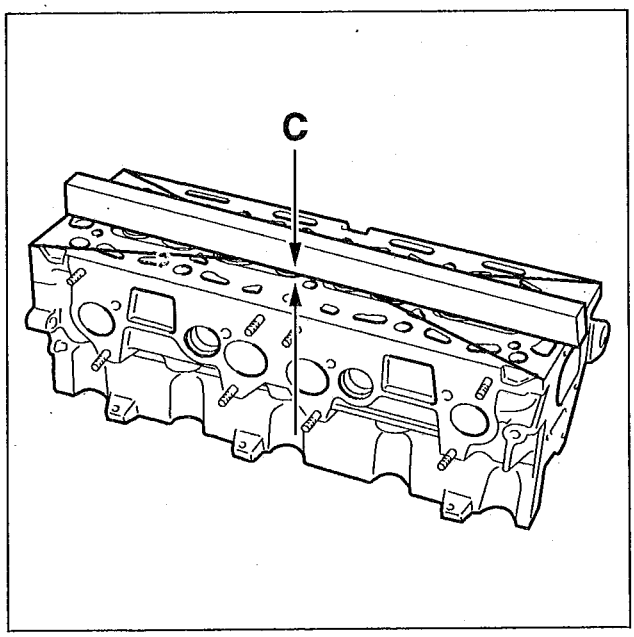


Fig : 9

OBSERVERA : För rengöring av packningsytor, använd medlet DECAPJOINT.

Planhetskontroll :

- C : max tillåten deformation = 0,05 mm

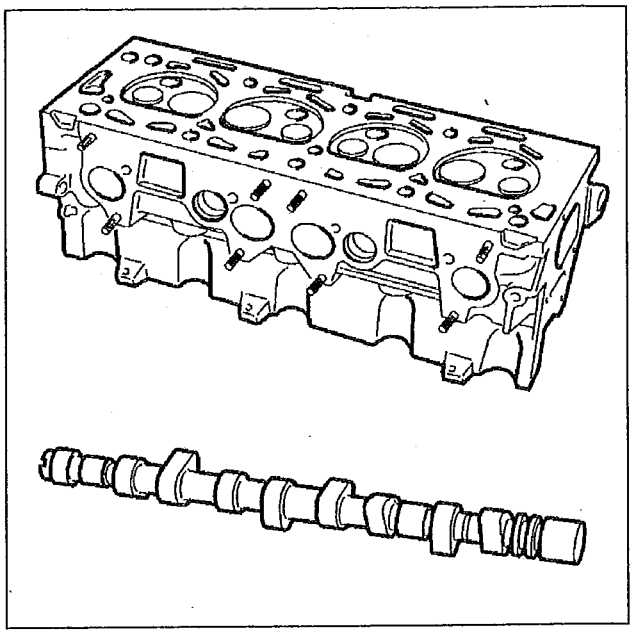


Fig : 10

Kontrollera skicket :

- ventilsäten och styrningar
- ventilfjädrar
- kamaxel
- kamaxellager
- inner- och yttergängor

Utför nödvändiga reparationer.

3 - MONTERING :

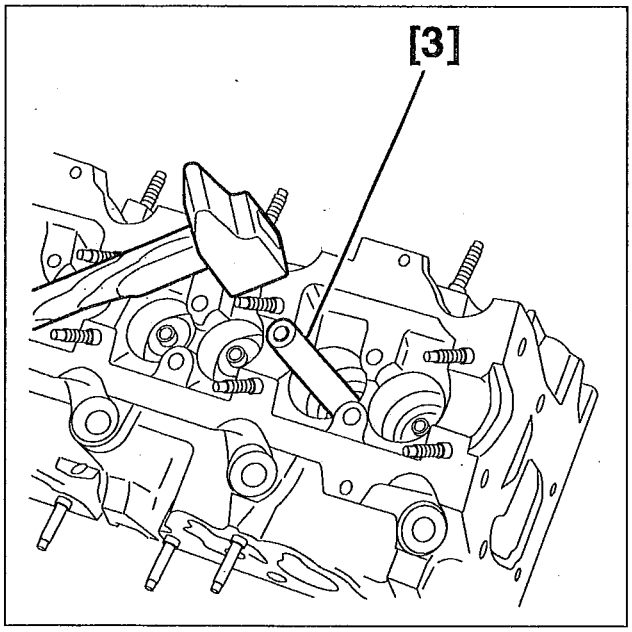


Fig : 11

Montera nya ventilspindelpackningar med hjälp av verktyget [3].

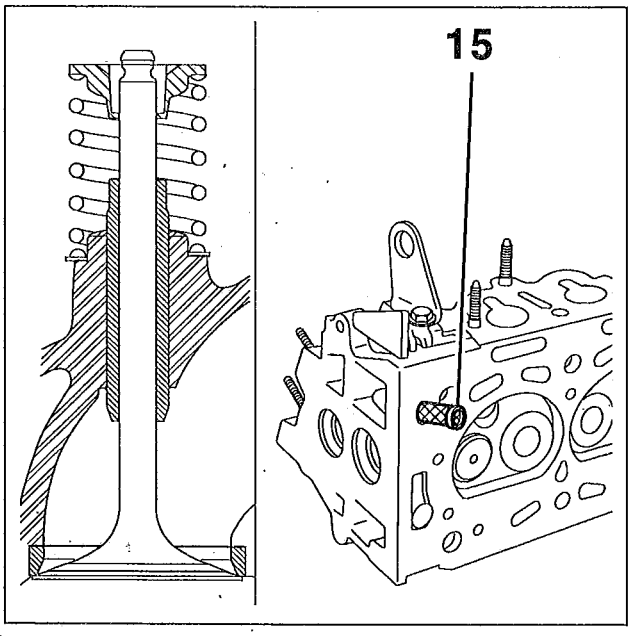


Fig : 12

Montera tillbaka ventilerna med hjälp av ventilbågen.

Montera ett nytt filter (15) (enligt motortyp).

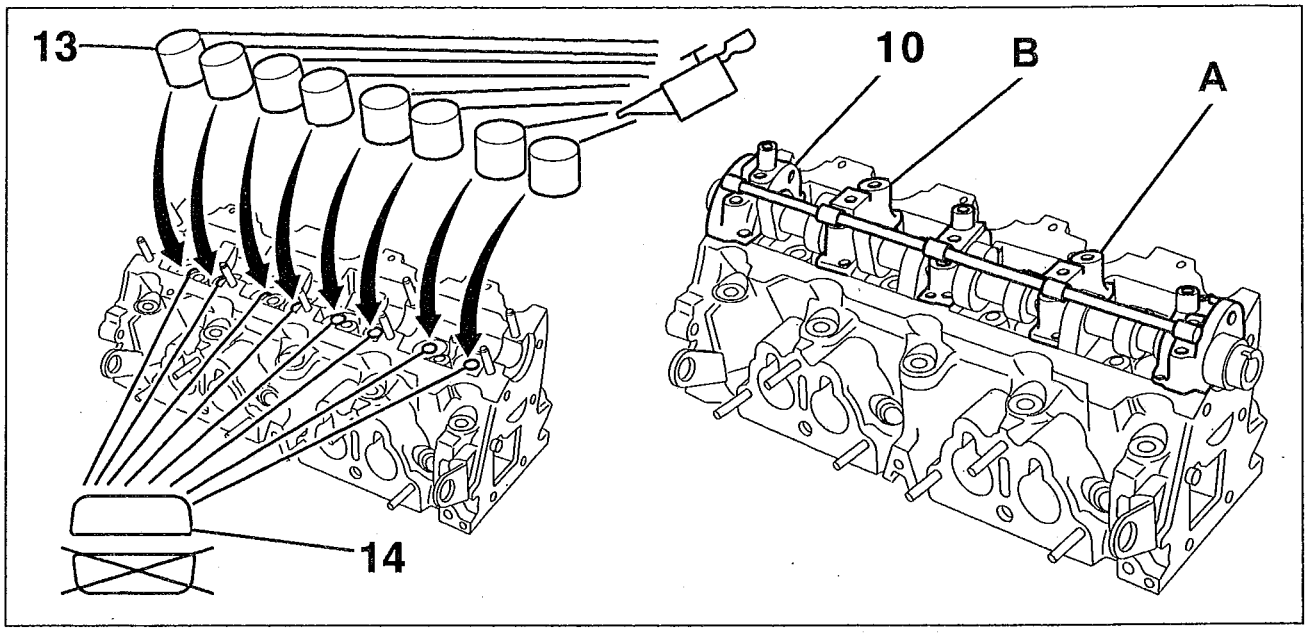


Fig : 13

A = nr 2.

B = nr 4.

.

Placera på varje ventilspindel en stödbricka (tjocklek 2,25 mm).

OBLIGATORISKT : Ge akt på monteringsriktningen.

Montera tillbaka ventillyftarna (13) på deras ursprungliga platser.

OBLIGATORISKT : Kontrollera att ventillyftarna roterar fritt i topplocket.

Olja kamaxellagren och kammarna med motorolja.

Montera :

- kamaxeln

Enligt motortyp :

- sätt tillbaka stoppgaffeln (10), åtdragning 1.5 daNm

Montera :

- lageröverfallen

Lageröverfallen (nr 2 : A och 4 : B) är märkta.

Momentdra lageröverfallens fästskruvar.

OBLIGATORISKT : Se anvisningarna angående olika åtdragningsmoment : åtdragningsmoment för motorer.

OBSERVERA : Justering av ventilspelet : se metod(er).

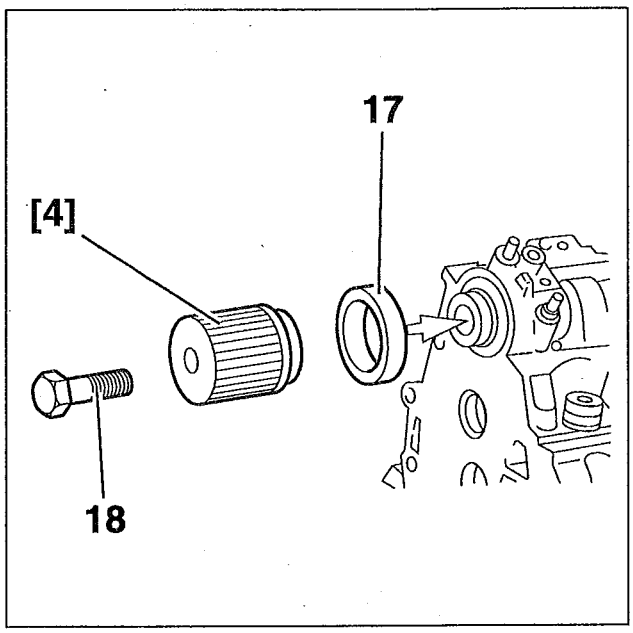


Fig : 14

Montera en ny packbox (17) med hjälp av verktyget [4].

Dra åt skruven (18) mot anslaget.

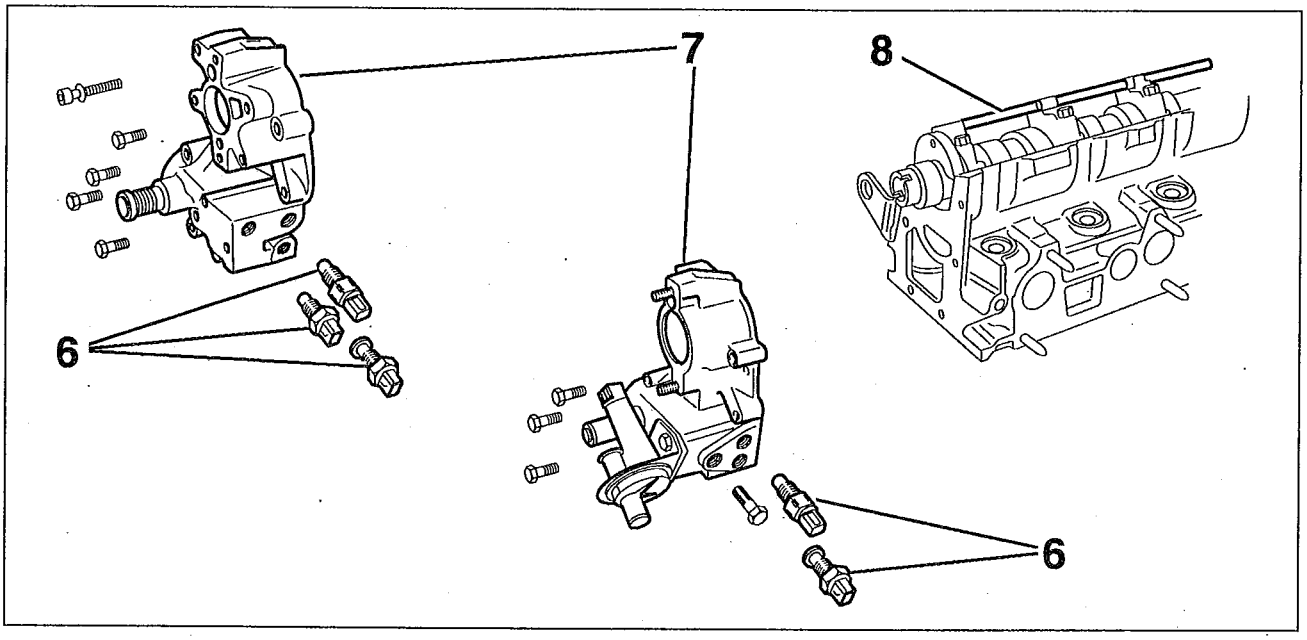


Fig : 15

Stryk tätningsmedel RECTIJOINT på vattenutloppshusets anliggningsyta.

Montera :

- vattenutloppshuset (7)
- åtdragningsmoment: 1.4 daNm
- de olika givarna och tempgivarna (6)
- åtdragningsmoment: 1.8 daNm
- smörjningsrampen (8)

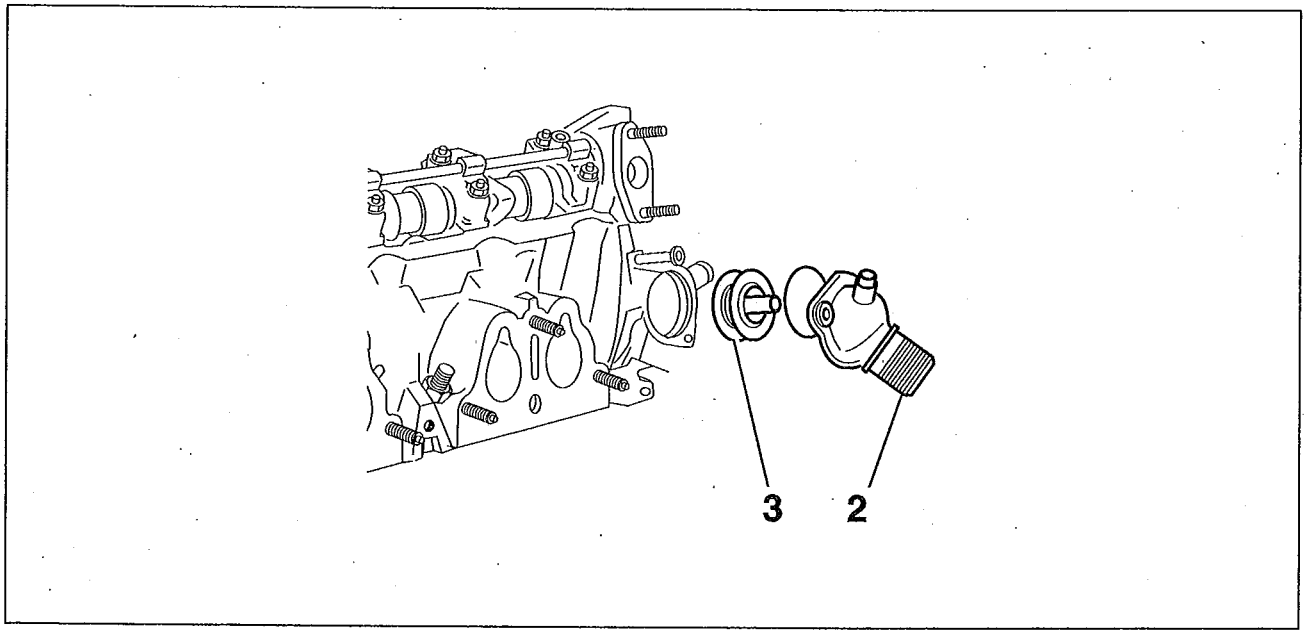


Fig : 16

Montera :

- termostaten (3) utrustad med nya packningar
- locket (2) för vattenutloppshuset
- åtdragningsmoment: 1.5 daNm

ISÄRTAGNING - MONTERING TOPPLOCK MED 16 VENTILER :

1 - SPECIALVERKTYG :

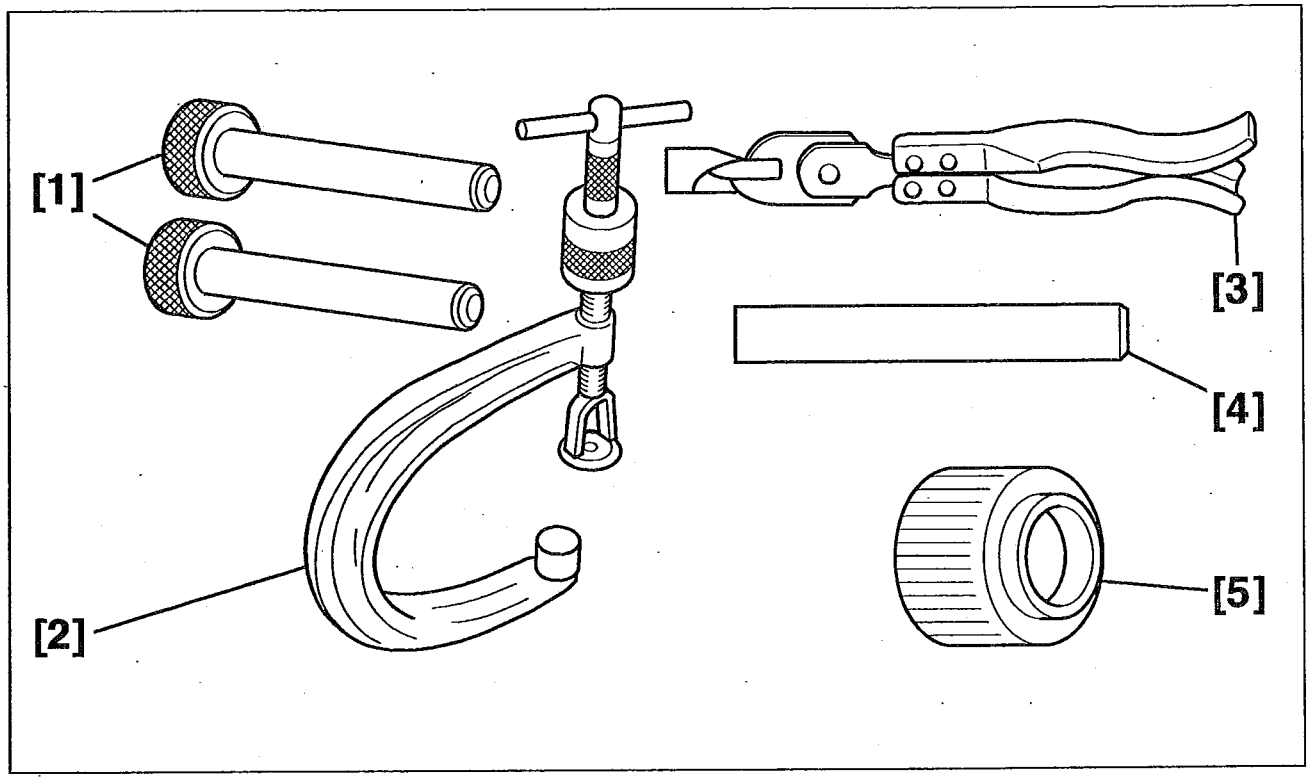


Fig : 1

markeringar	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[1]	tappar för inställning av kamaxelnaven motorer XU10J4R - XU10J4RS - XU7JP4 motor XU10J4	 (-).0153-AB (-).0153-M	 9041 - T.Z 7014 - T.M
[2]	ventilbåge press för lagerskålar	FACOM U43LA + U43LA16A	FACOM U43LA + U43LA16A
[3]	tång för ventilspindeltätningar	(-).0170	4517 - T
[4]	styrverktyg för ventilspindelpackningar	(-).0132-W	4511 - T
[5]	hylsa för montering av kamaxelns packbox	(-).0153	9041 - A.A 7014 - T.K

2 - ISÄRTAGNING :

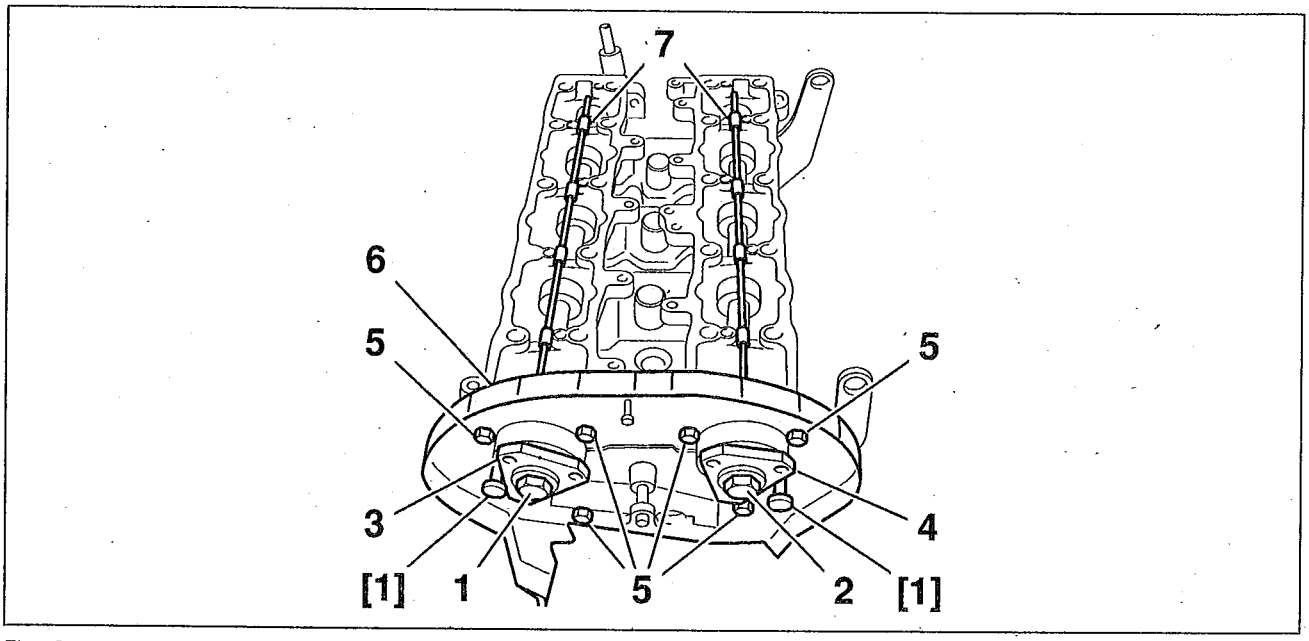


Fig : 2

Lossa skruvarna (1), (2) låstapp(ar) [1] ditsatt(a).

Demontera :

- tapparna [1]
- kamaxelnaven (3) och (4)
- lossa skruvarna (5)

Demontera :

- transmissionskåpan (6)
- smörjramperna (7)

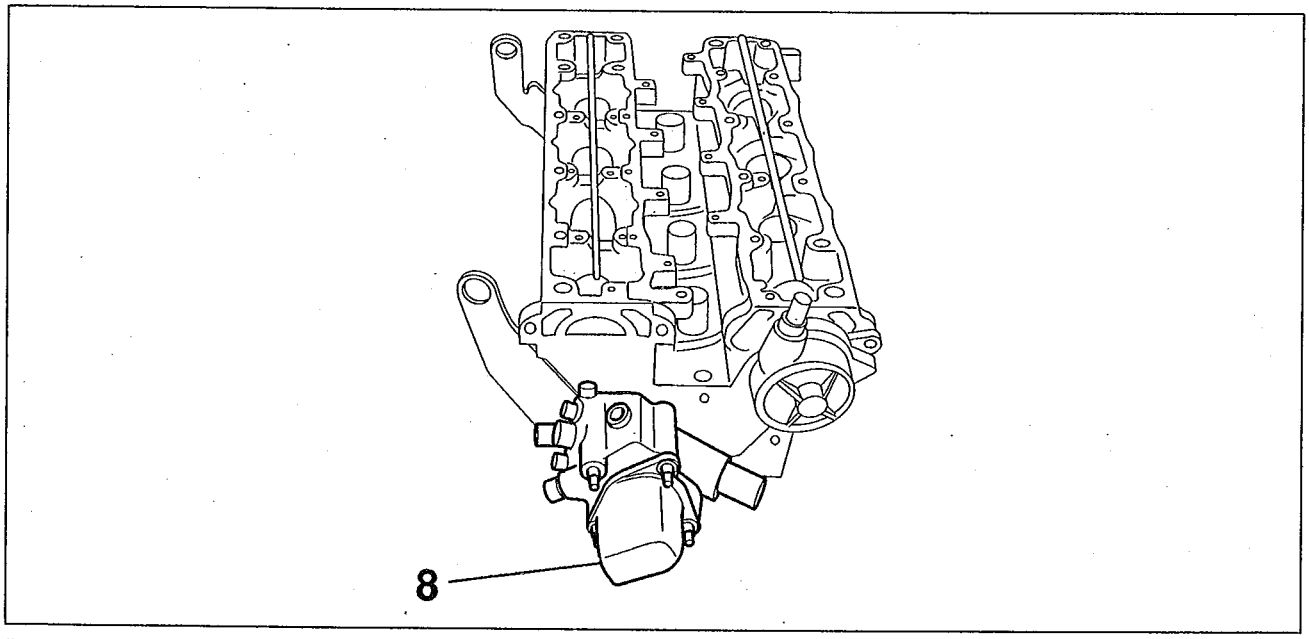


Fig : 3

Demontera kylvätskeutloppshuset (8).

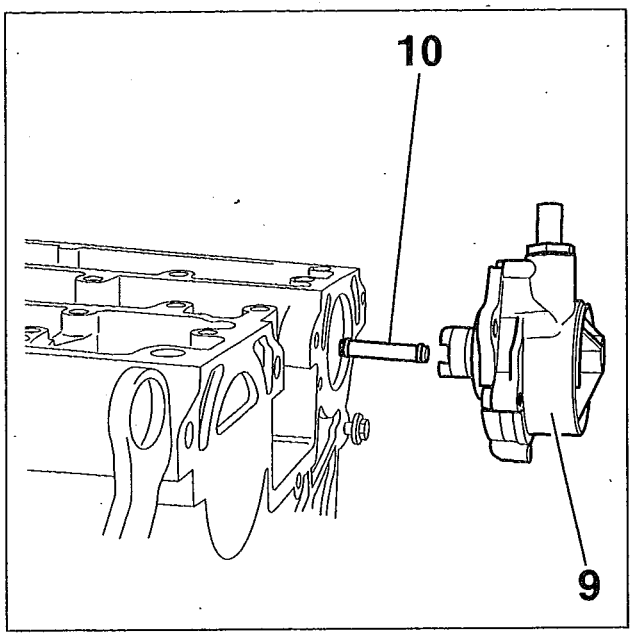


Fig : 4

Enligt motortyp :

- för åt sidan vakuumpumpen (9)
- spara smörjröret (10)

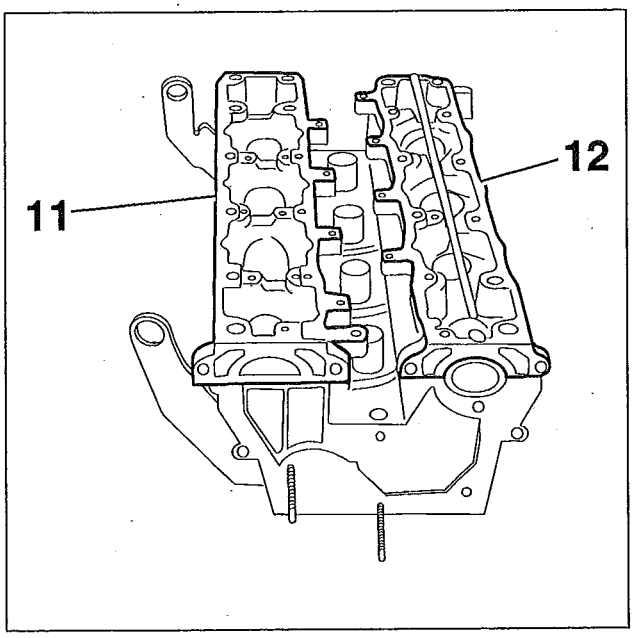


Fig : 5

Lossa några varv de 12 fästskruvarna för varje kamaxellagerkåpa (11) - (12).

Lossa gradvis fästskruvarna för kåporna (11) - (12).

Demontera kamaxlarnas lagerkåpor (11) - (12).

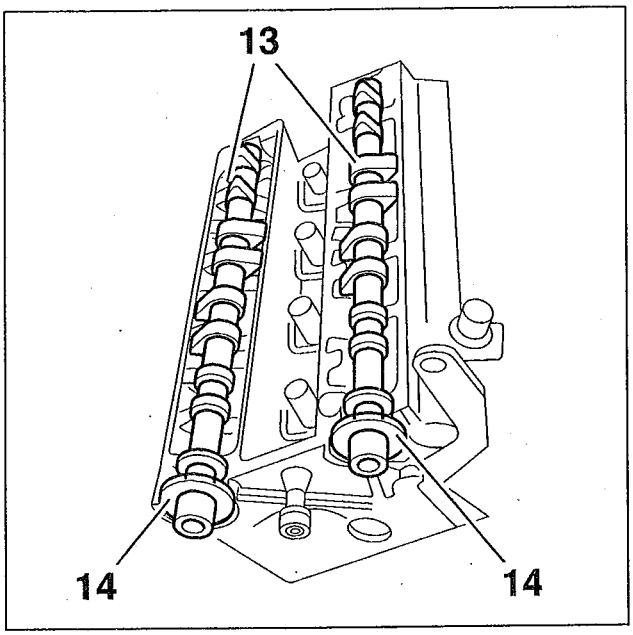


Fig : 6

För att demontera kamaxlarna (13) :

- vippa vardera kamaxeln genom att trycka på änden (på kopplingens sida) för att lösgöra centreringslagret (på transmissionens sida)

Demontera packboxarna (14).

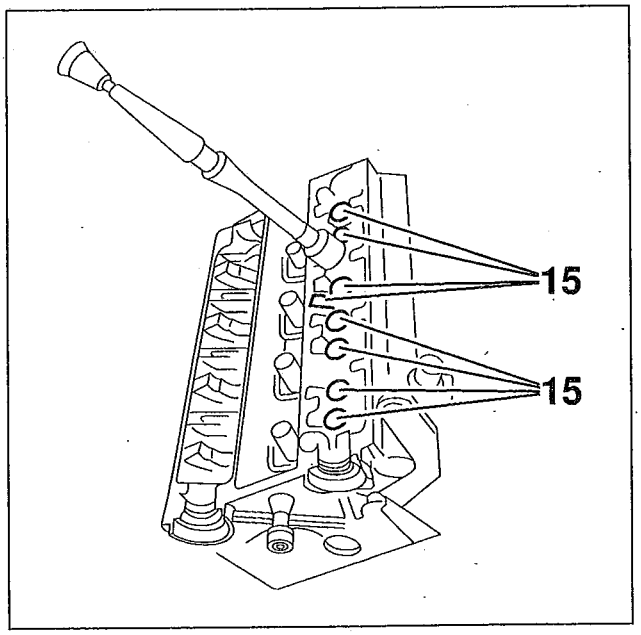


Fig : 7

Demontering av ventillyftarna (15) :

- markera ventillyftarnas placering före demonteringen
- använd ett sugdon av typen ände på ventilslipare

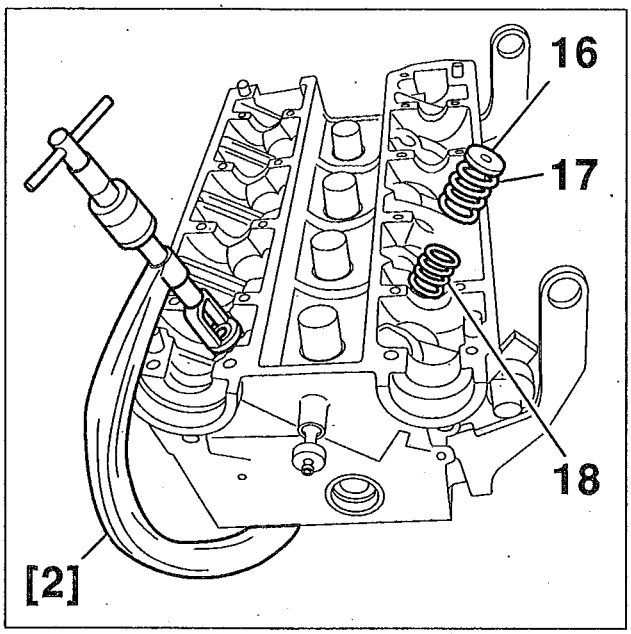


Fig : 8

Med hjälp av verktyget [2].

Demontera :

- stödbrickan (16)
- fjädrarna (17) - (18)
- ventilerna (och sätt märken)

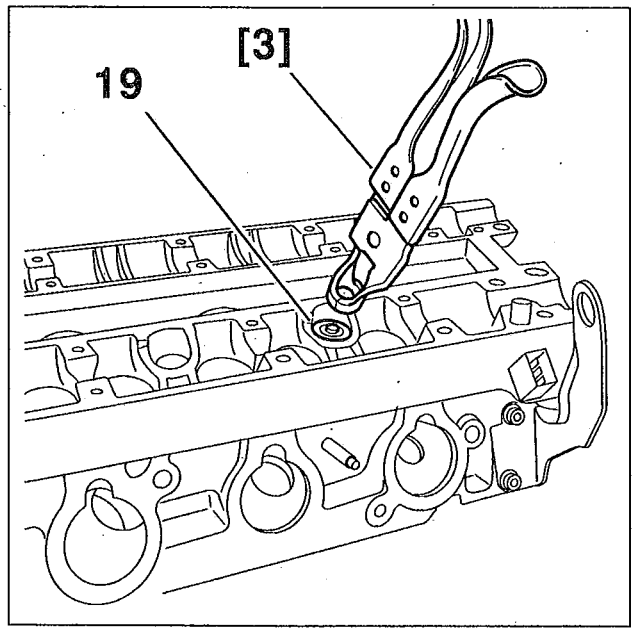


Fig : 9

Demontera :

- ventilspindelpackningarna med verktyget [3]
- stödbrickorna (19)

3 - DEMONTERING : BACKVENTIL :

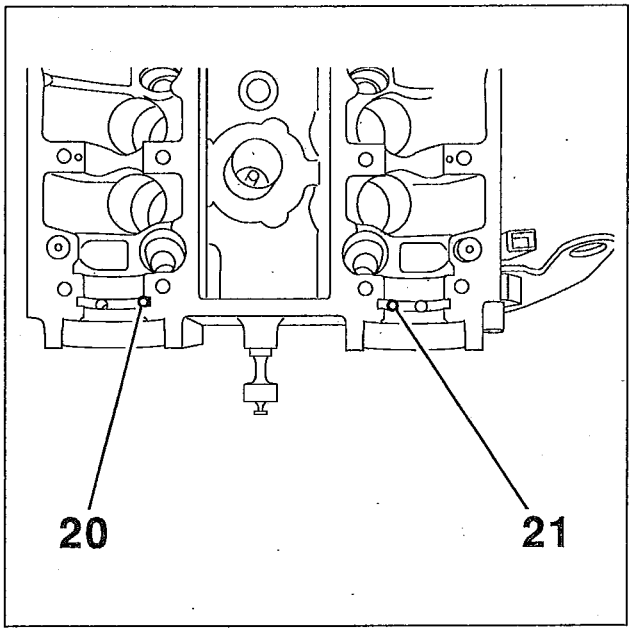


Fig : 10

Plugga ledningen (20).

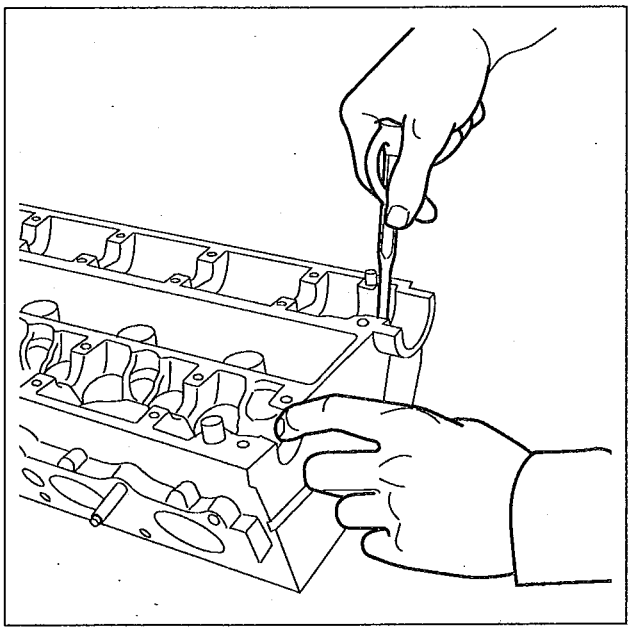


Fig : 11

Med hjälp av ett tryckluftsmunstycke försett med ett ändstycke med 6.5 mm ø, blås in i ledningen (21).

OBSERVERA : Förstör inte kamaxelpackboxens bärytor.

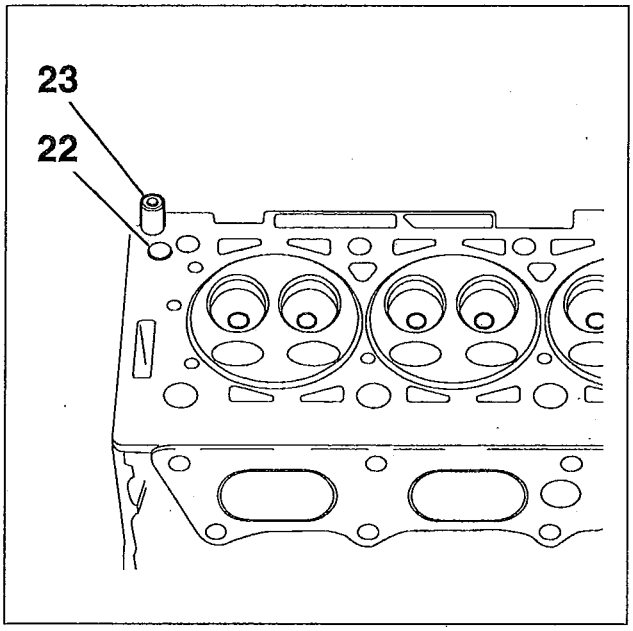


Fig : 12

(22) : lagring för ventilen (23) som hindrar retur.

Ta bort backventilen (23).

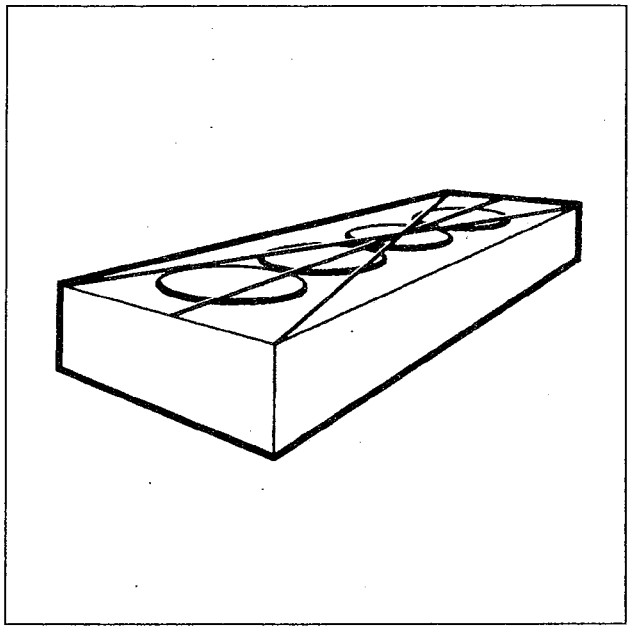


Fig : 13

Kontrollera planheten :

- max tillåten deformation = 0.05 mm

OBSERVERA : Använd rengöringsprodukten DECAPLOC 88 för rengöring av packningsytorna (eller likvärdig).

Kontrollera skicket :

- ventilsäten och styrningar
- ventilfjädrar
- kamaxeln
- kamaxellager
- inner- och yttergängor

Utför nödvändiga reparationer.

OBLIGATORISKT : Angående kontroll, slipning och byte av delar, se kapitlen : tekniska data - identifiering.

4 - MONTERING :

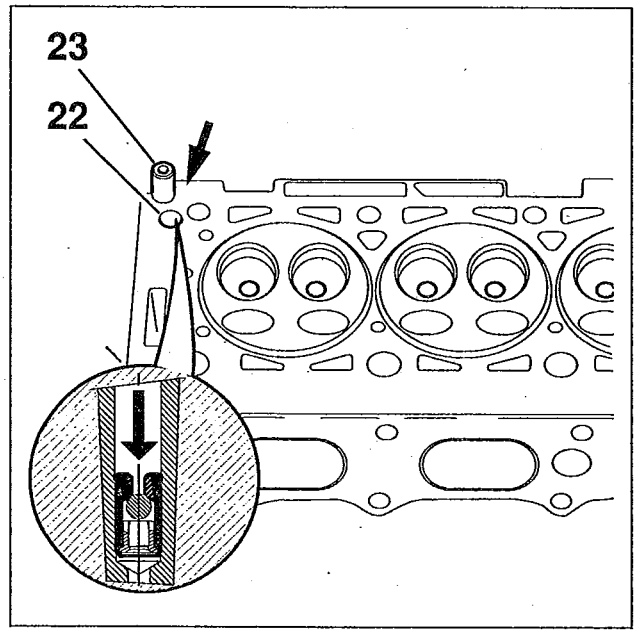


Fig : 14

Montera en ny backventil (23) i ledningen (22).

OBSERVERA : Kontrollera att denna ventil monteras i rätt riktning.

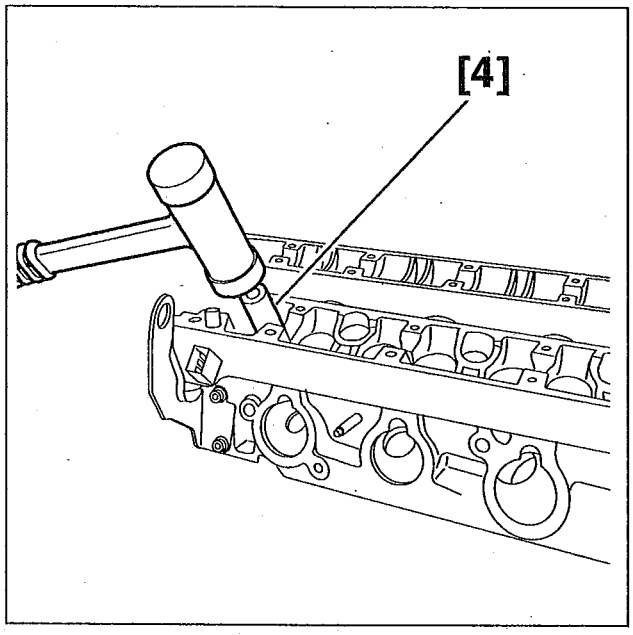


Fig : 15

Montera :

- stödbrickan (19)

Montera nya ventilspindelpackningar med hjälp av verktyget [4].

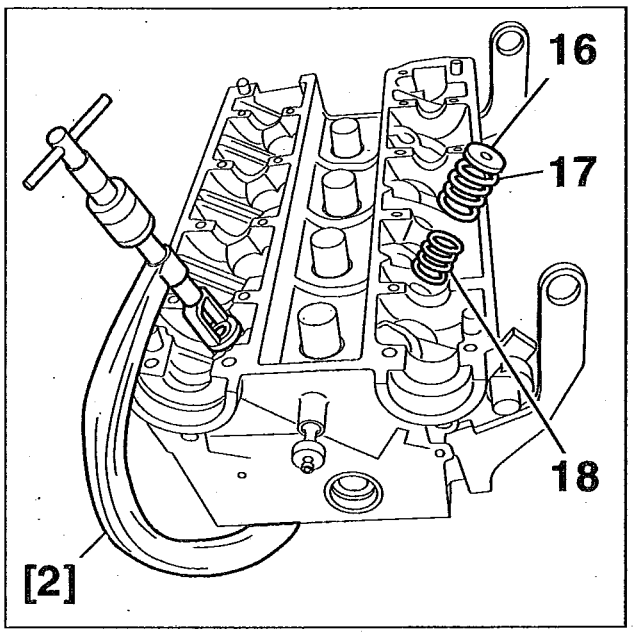


Fig : 16

Montera med hjälp av verktyget [2] tillbaka :

- fjädern (17)
- fjädern (18) (enligt motortyp)
- stödbrickan (16)
- ventilerna

Olja lyftarna.

Montera tillbaka ventillyftarna på deras ursprungliga platser.

4.1 Hydrauliska lyftare :

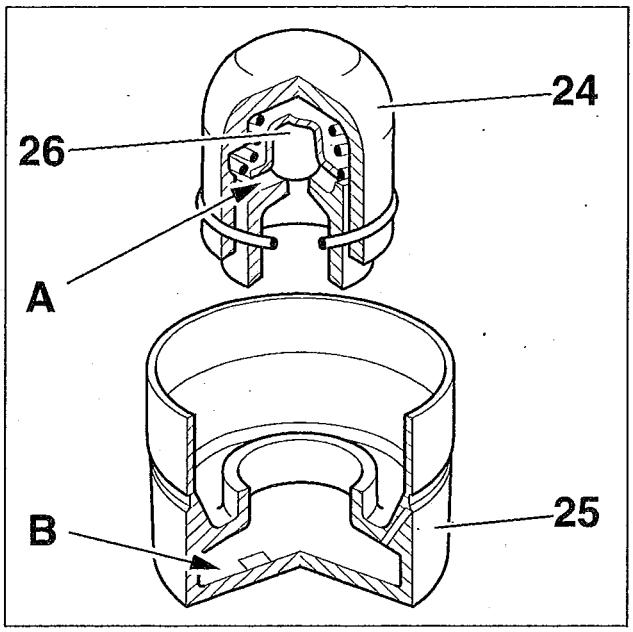


Fig : 17

Kontrollera att de hydrauliska lyftarna inte är maximalt utvidgade.

Utför kontrollen genom att trycka ihop kolven (24) i lyftaren mellan tummen och pekfingret för att ha fjädern att fungera i hoptryckt läge.

Om kolven förefaller blockerad, är högtryckskammaren (A) full med olja och maximalt utsträckt.

För att tömma högtryckskammaren, ta ut kolven (24) genom att slå lätt på lyftaren med en träklots.

Ta ut oljan genom att trycka på kulan (26) och töm lågtryckskammaren (B).

Sätt vid tillbakamonteringen lite olja i lågtryckskammaren (B).

5 - MONTERING (FORTSÄTTNING) :

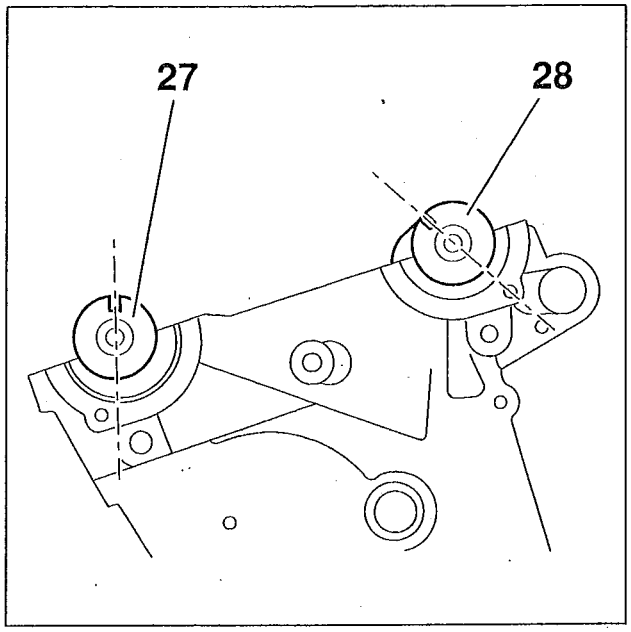


Fig : 18

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

Placera kamaxlarna och ställ in spåret (27) på klockan 12 och spåret (28) på klockan 11.

(spåret (27) är lodrätt och spåret (28) i linje med hålet för låsning).

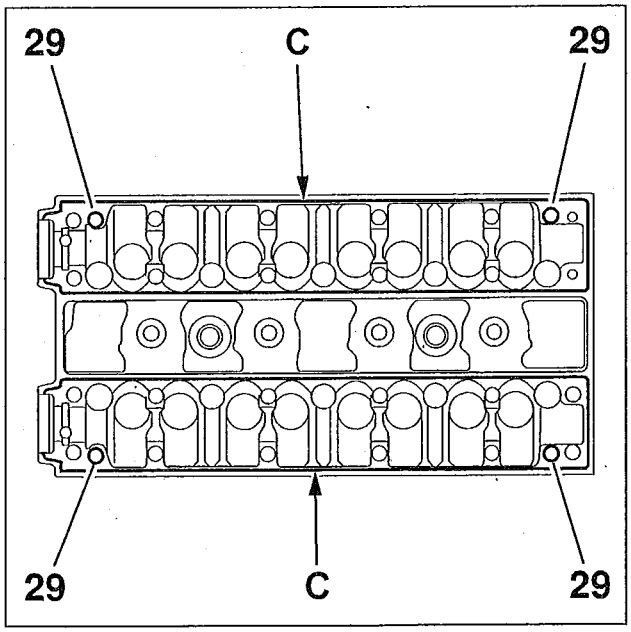


Fig : 19

Kontrollera att stiften (29) finns där.

Lägg en sträng packningsmassa SILICONE AUTOJOINT OR CATEGORIE 2 i (C) på packningsytornas omkrets och kring de innergängor som tar emot fästskruvarna.

Montera lagerkåporna för kamaxlarna (11) och (12).

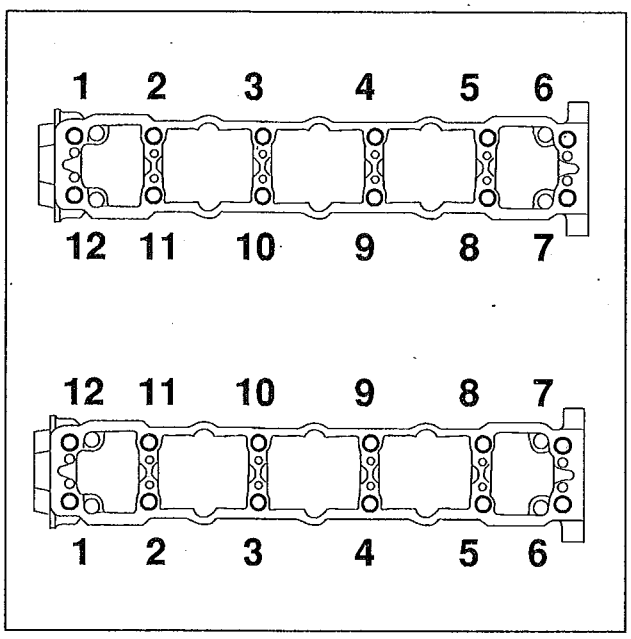


Fig : 20

OBLIGATORISKT : Placera och dra gradvis åt fästskruvarna i den angivna ordningsföljden (från (1) till (12)).

Förspänning : 0.5 daNm.

Åtdragning : 1 daNm.

OBSERVERA : Ventilkåporna är försedda med en kompositpackning som tål flera demonteringar, om packningen är skadad kan den repareras delvis med hjälp av packningsmassa SILICONE AUTOJOINT OR CATEGORIE 2.

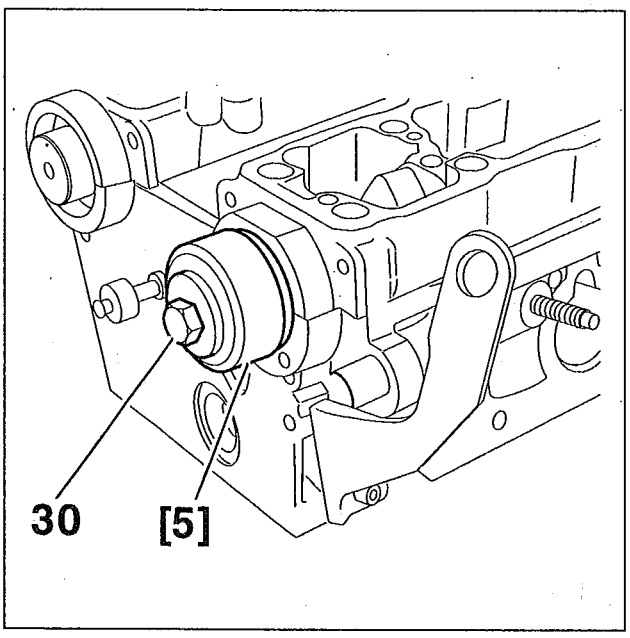


Fig : 21

Montera nya kamaxelpackboxar med hjälp av verktyget [5] och fästskruvarna för kamaxelnaven (30).

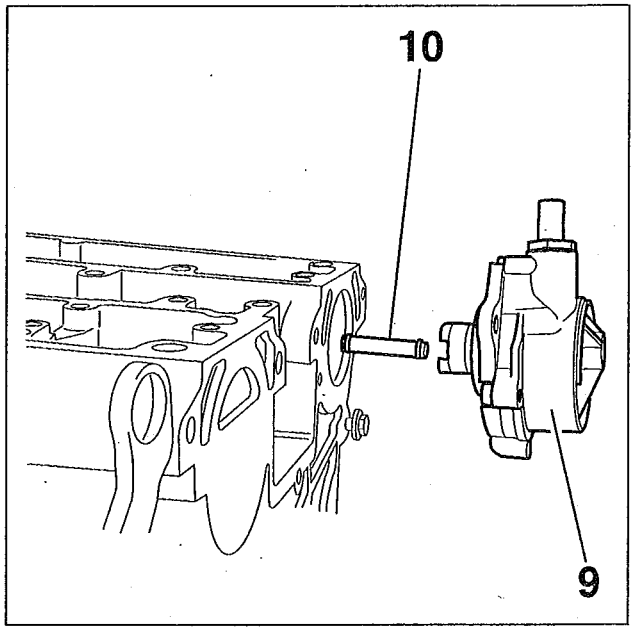


Fig : 22

Montera (enligt motortyp) :

- smörjröret (10)
- vakuumpumpen (9)

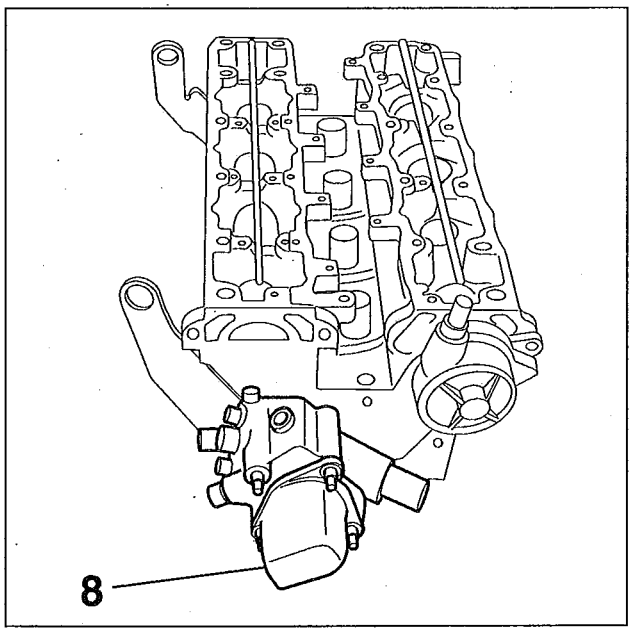


Fig : 23

Montera :

- vattenutloppshuset (8)

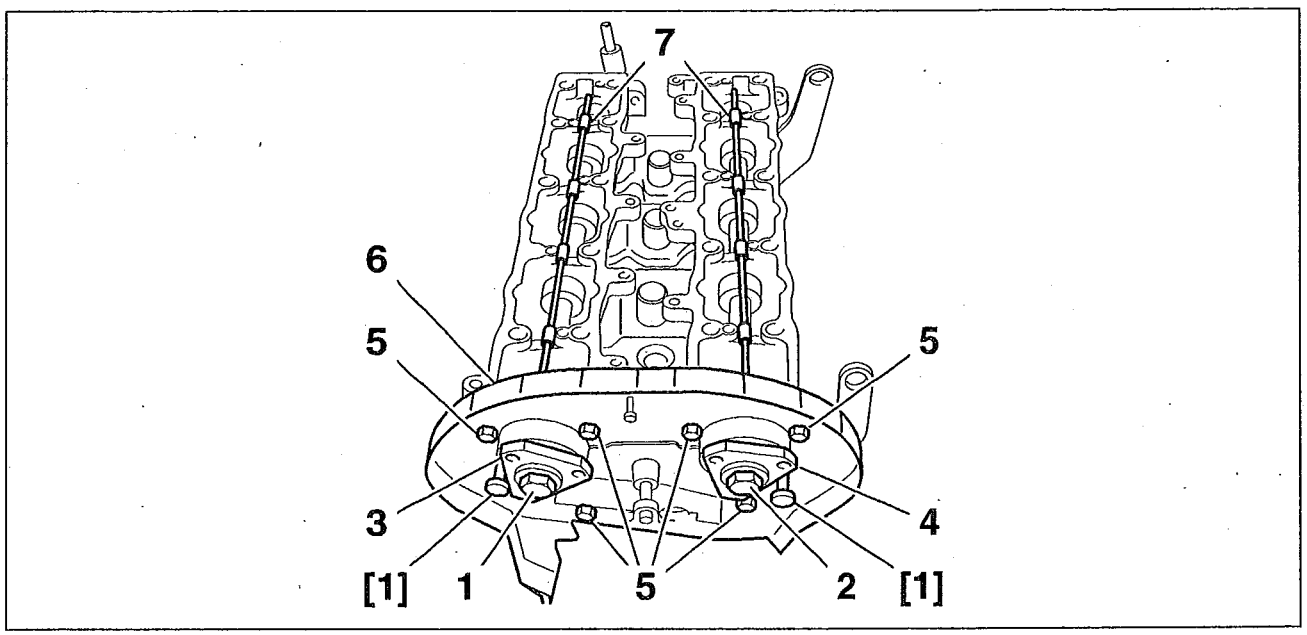


Fig : 24

Montera :

- transmissionskåpan (6)
- smörjramperna (7)

Dra åt skruvarna (5).

Montera :

- kamaxelnaven (3) och (4)
- tapparna [1]

Dra åt skruvarna (1) och (2) 7.5 daNm.

HOPMONTERING VEVSTAKAR/KOLVAR :

1 - SPECIALVERKTYG :

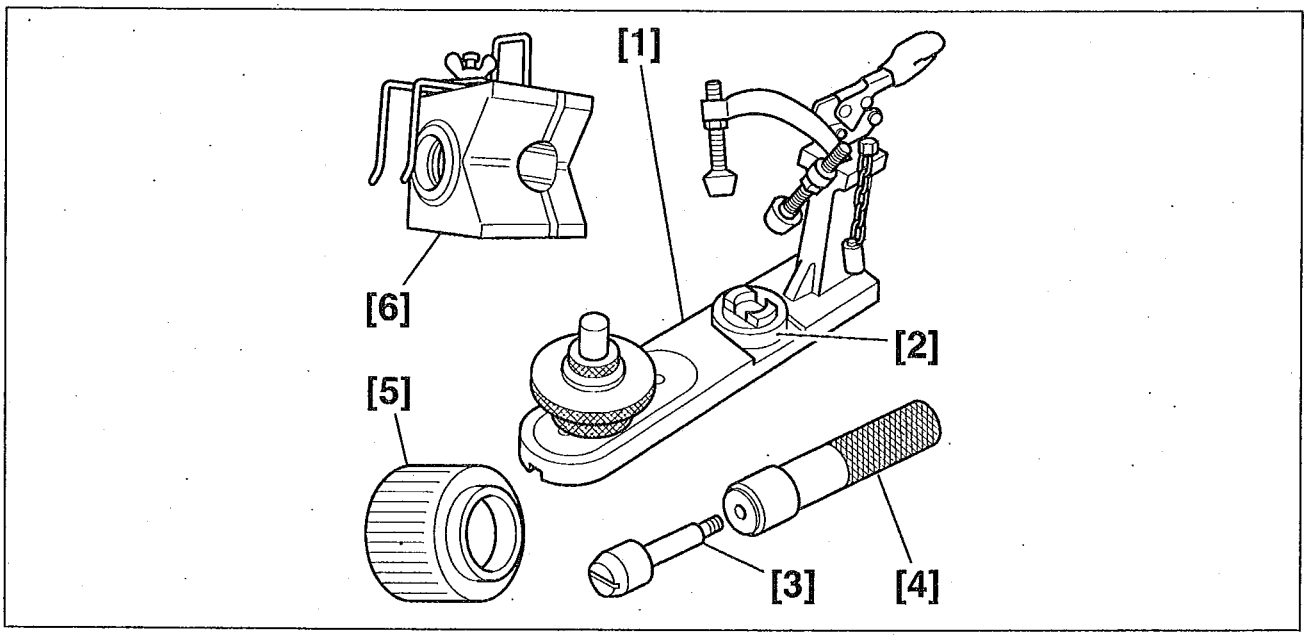


Fig : 1

markeringar	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[1]	sockel	(-).0139-AZ	-
[2]	kolvstöd	(-).0139	6021 - T 9020 - T 9038 - T 7003 - T
[3]	kolvbultsstyrning motor XU7	(-).0139 (-).0132-D2Z	
[4]	handtag	(-).0139-B	
[5]	stöd för montering av kolvbulten	-	
[6]	sockel för inställning av kolven	-	

2 - HOPMONTERING VEVSTAKAR/KOLVAR :

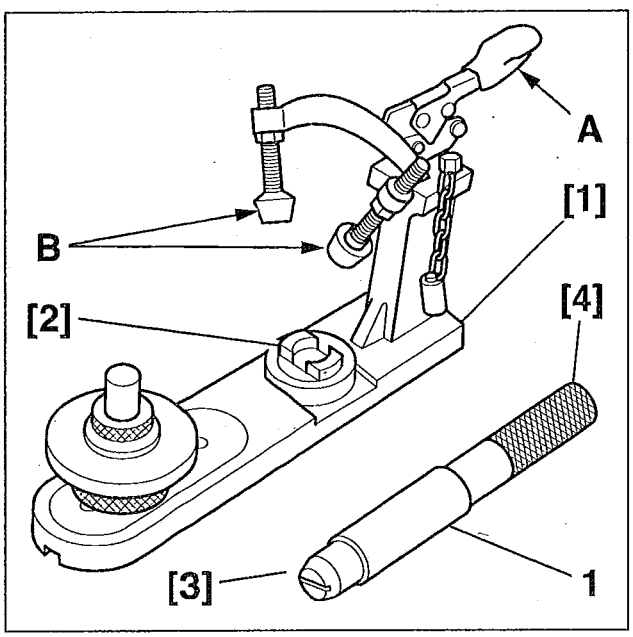


Fig : 2

Montera den första kolvens tapp (1) på styrändstycket [3].

Skruva fast handtaget [4] för hand till stopp utan att bruka våld.

Placera på underlaget [1] stödet [2].

Öppna tången (A).

Skruva loss stöden (B) maximalt.

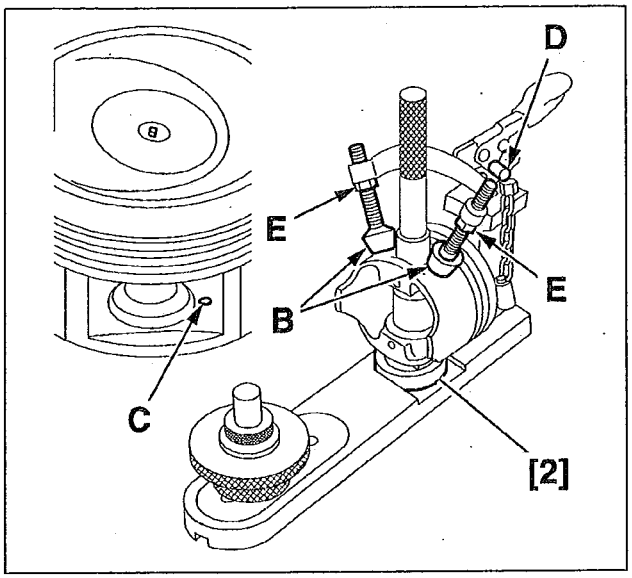


Fig : 3

OBLIGATORISKT : Vid inställning av kolven på stödet [2] skall sidan med vårtan (C) riktas uppåt.

Placera kolven på stödet [2] och led den med enheten bestående av handtag, bult och ändstycke.

För in spindeln (D).

Skruva fast stöden (B) tills de kommer i kontakt med kolven.

Dra åt muttrarna (E).

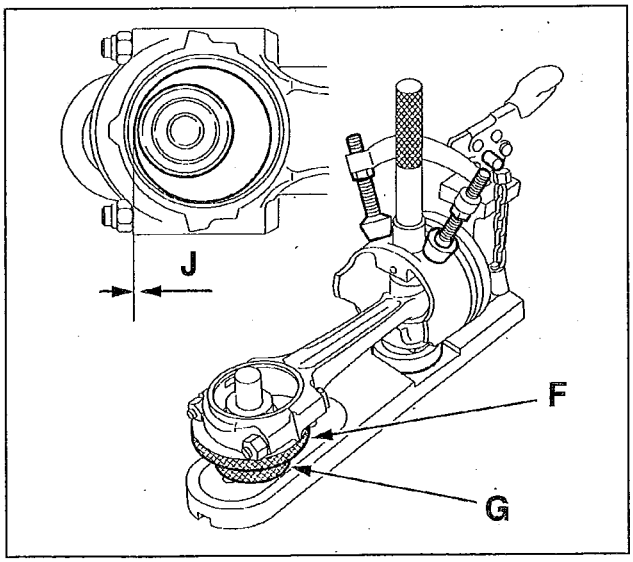


Fig : 4

Placera vevstaken med dess överfall (utan lagerskål) i kolven och centrera den med enheten handtag/tapp/ändstycke.

Justera vevstaksstödets (F) läge och höjd för att uppnå :

- kontakt för stödet (F) under vevstaken
- spel J : 0.1 mm
- dra åt låsmuttern (G)
- demontera vevstaken

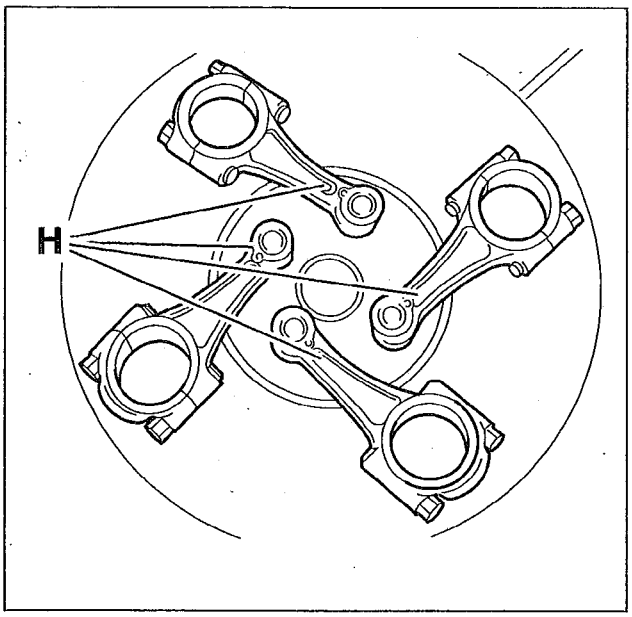


Fig : 5

Placera vevstakarna på en elplatta.

Placera på varje vevstaksfot en bit tennlödning (H).

Värm upp tills tennet smälter (temperatur 250 °C).

OBLIGATORISKT : Olja in kolvtapparna.

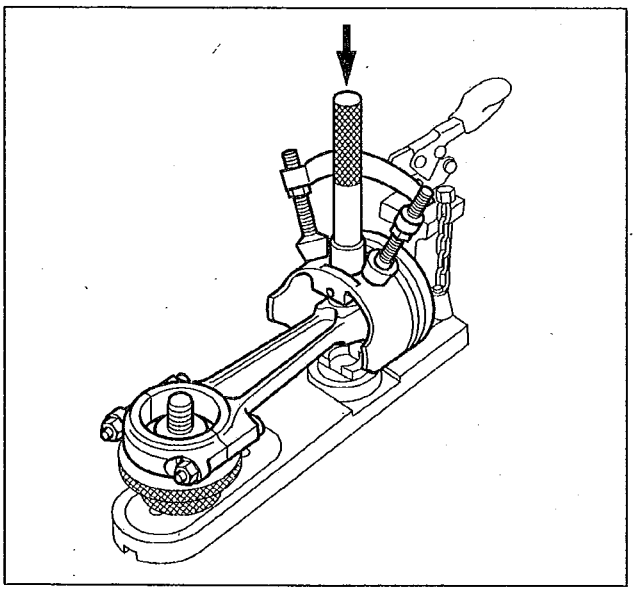


Fig : 6

Torka bort tenndroppen.

Placera vevstaken på sammansättningen.

För snabbt tappen tills den ligger emot.

Vänta några sekunder innan enheten vevstake/kolv demonteras.

Gör på samma sätt för de tre andra ramlagren.

OBSERVERA : För att dessa moment skall lyckas måste de utföras snabbt.

2.1 Vevstake försedd med smörjhål :

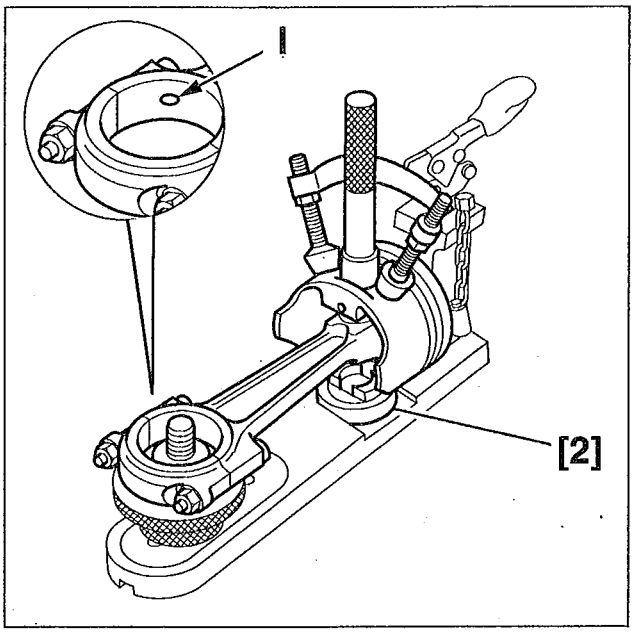


Fig : 7

När kolven placeras på stödet [2] bör pilen och markeringen DIST riktas uppåt.

Placera vevstaken på montagesatsen och rikta smörjhålet (I) åt vänster i förhållande till kolvtappen.

I motorn finns smörjhålet på avgassidan.

2.2 Motor XU10J4TE :

Montera ihop vevstakarna med kolvarna.

Montera kolvtappens låsringar med öppningen riktad mot kolvringarna.

2.3 Användning av verktygen Citroën :

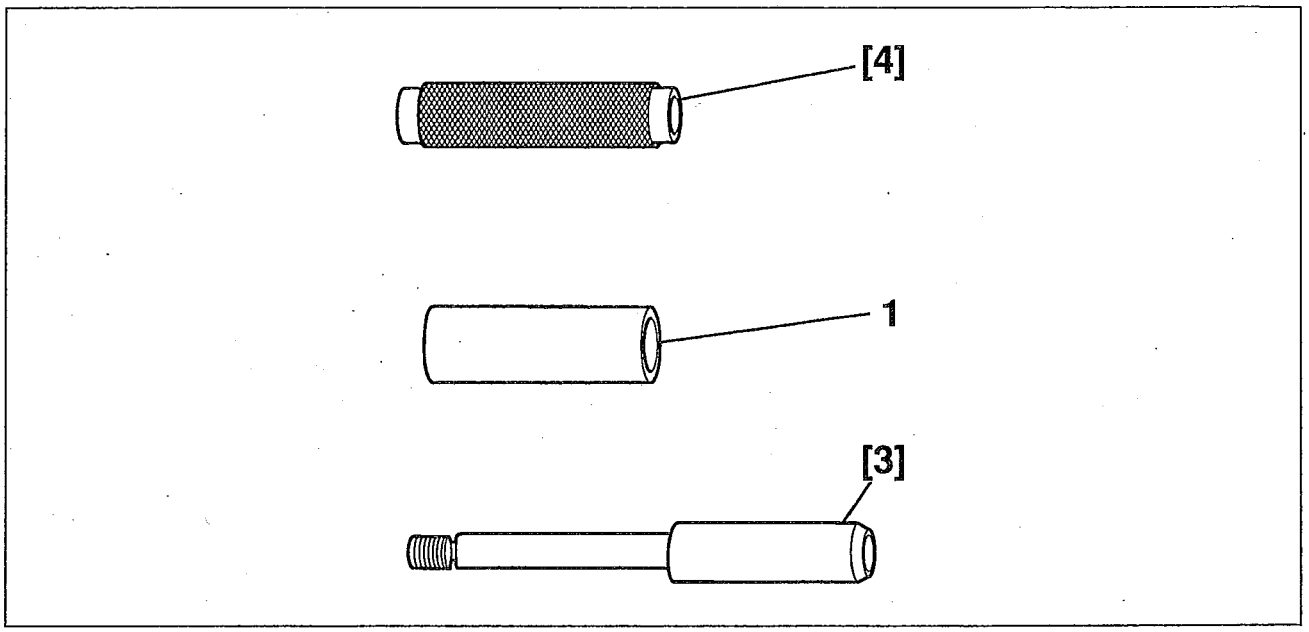


Fig : 8

Placera kolvtappen (1) på dornen [3].

Skruva fast muffen [4] på dornen utan att dra åt.

Kolvtappen (1) skall rotera fritt.

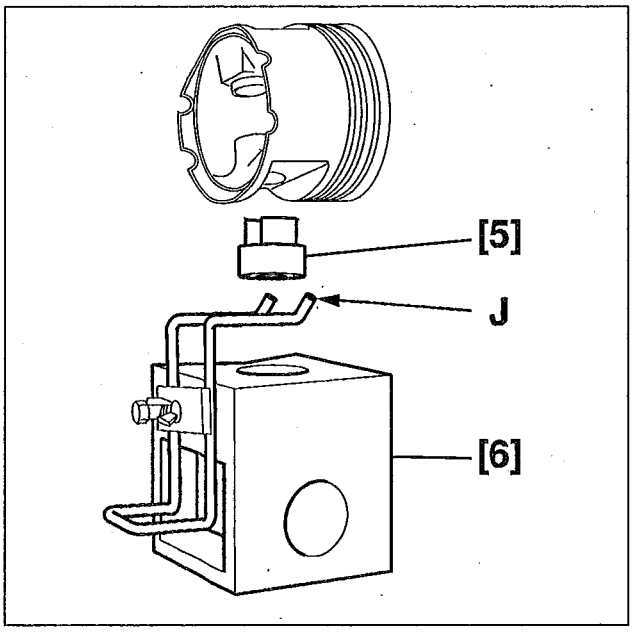


Fig : 9

Placera på sockeln [6] stödet [5].

Placera kolven på stödet [5] och placera pilen DT uppåt.

Centrera enheten med dornen [3] och kolvbulten.

Håll fast kolven med flänsen (J) för inställningssockeln [6].

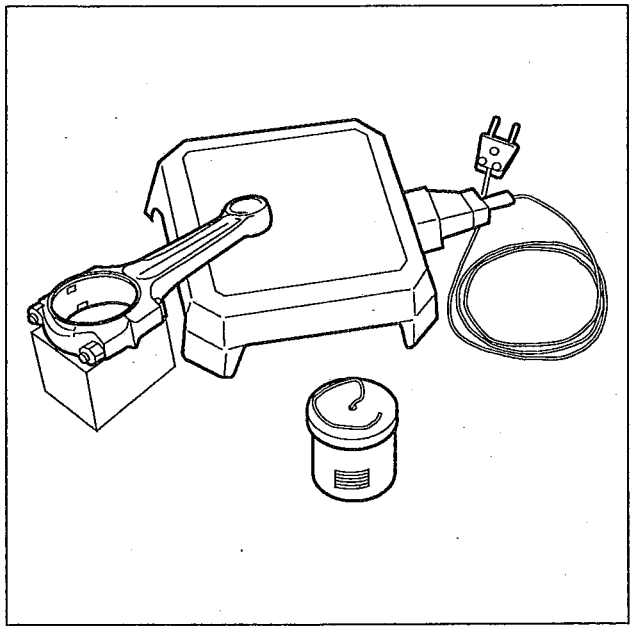


Fig : 10

Placera vevstaksfoten på en elektrisk värmeplatta.

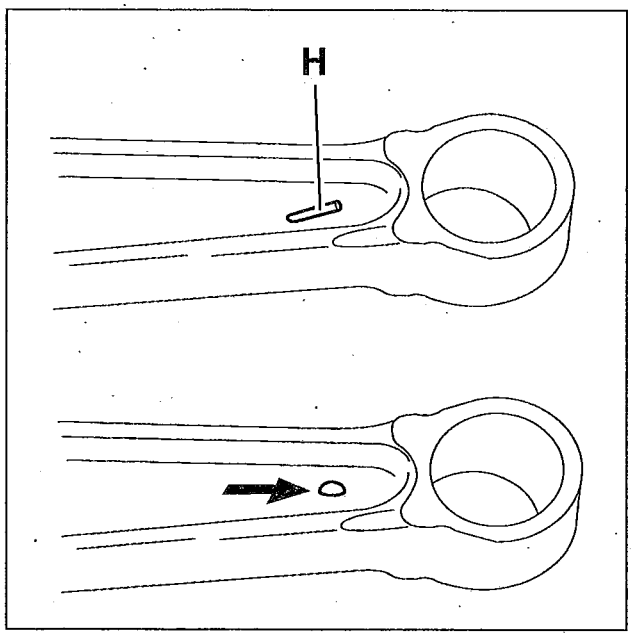


Fig : 11

Placera på varje vevstaksfot en bit tennlödning (H).

Värm upp tills tennet smälter (temperatur 250 °C).

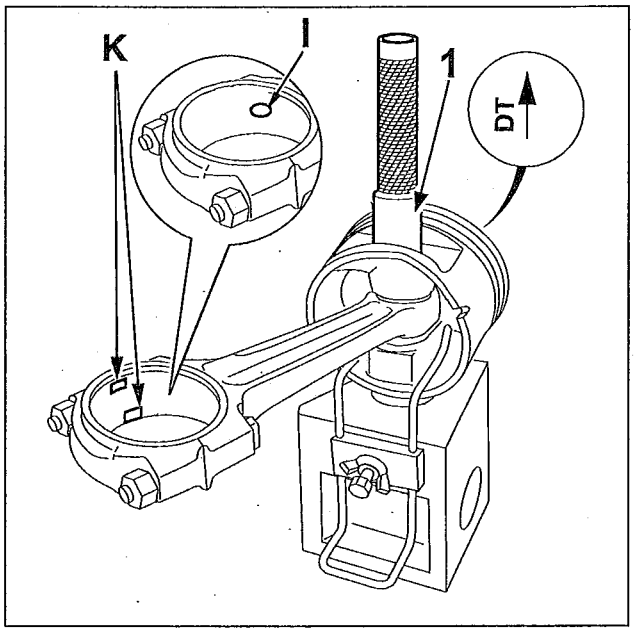


Fig : 12

OBLIGATORISKT : Före montering : olja kolvtappen (1).

OBSERVERA : För att dessa moment skall lyckas måste de utföras snabbt : kolvtappen skall tryckas in i en enda rörelse.

Torka bort tenndroppen.

Placera vevstaken i kolven med lagerskålarnas (K) anslag riktade enligt figuren.

För snabbt tappen (1) tills den ligger emot.

Vänta några sekunder innan enheten vevstake/kolv demonteras.

Gör på samma sätt för de tre andra ramlagren.

2.4 Vevstake försedd med smörjhål :

Placera vevstaken på montagesatsen och rikta smörjhålet (I) åt vänster i förhållande till kolvtappen.

I motorn finns smörjhålet på avgassidan.

ÅTERMONTERING MOTOR (CYLINDERBLOCK) :

1 - SPECIALVERKTYG :

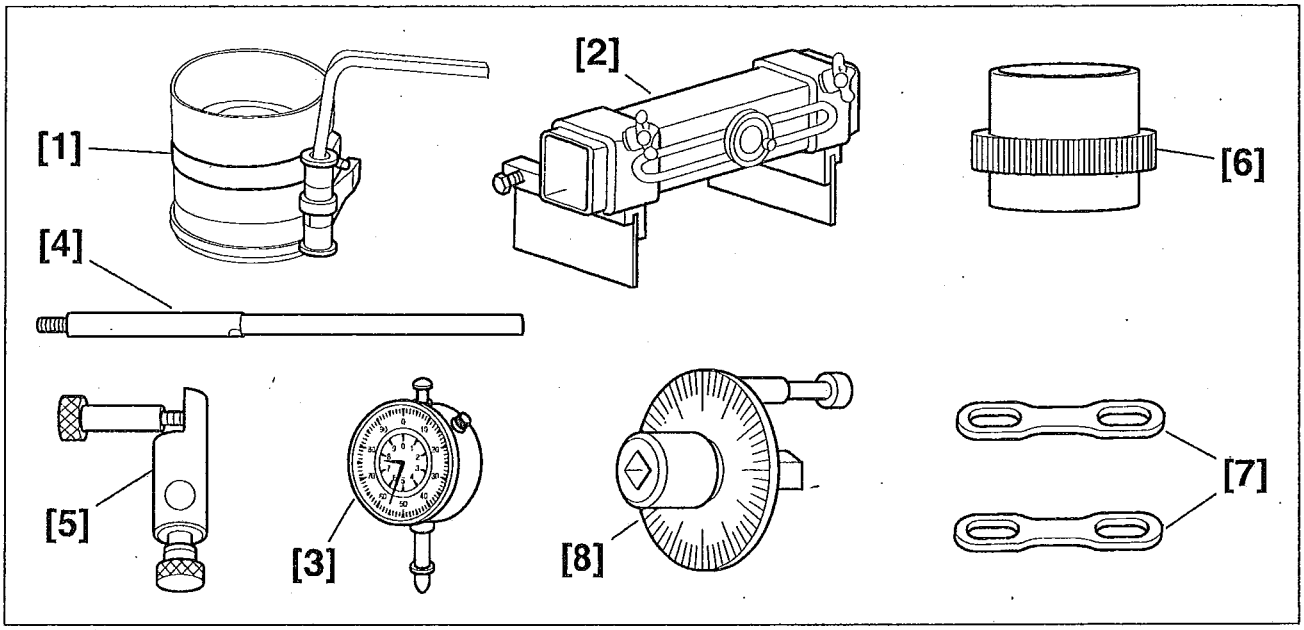


Fig : 1

markeringar	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[1]	klamma för montering av motorkolvringar	MULLER 204 250 - 21	750 -T
[2]	verktyg för montering av sidopackningarna för lager nr 1	(-).0153-A	7004 - T.F
[3]	indikatorklocka med fästögla	(-).1504	2437 - T
[4]	hållarskaft indikatorklocka	(-).0132	1132 - T
[5]	hållare för indikatorklocka		
[6]	verktyg för montering av vevaxelns packbox bredd 10 mm på svänghjulets sida	(-).0153-PZ	7016 - T.Q
[6]	verktyg för montering av vevaxelns packbox bredd 7 mm på svänghjulets sida		7017 - T.T
[7]	krampa för fodren	(-).0132-A1Z	8132 - T
[8]	nyckel för vinkeldragning	FACOM D 360	4069 - T

2 - MONTERING AV KOLVRINGARNA :

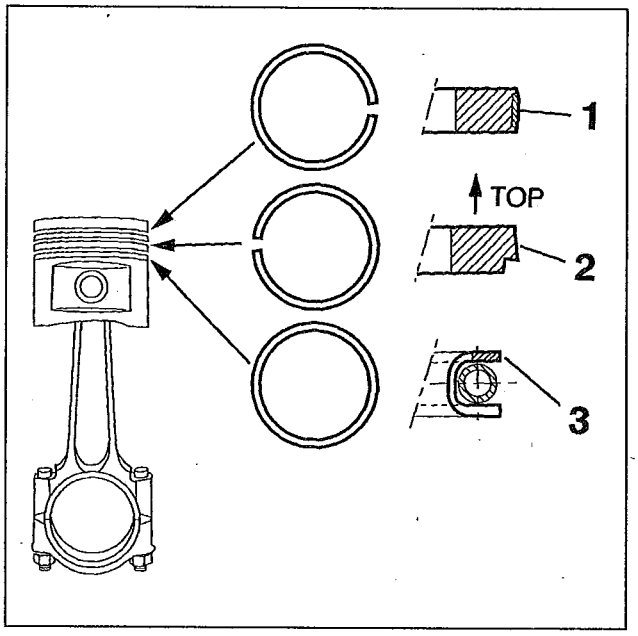


Fig : 2

Montera tillbaka kolvringarna med kolvringstången.

Sidan med markeringen TOP på kolvringen (2) skall vara uppåt.

Rikta kolvringens sektion (2) 180° i förhållande till sektionen för kompressionsringen (1).

Skrapringen (3) av typ UFLEX har ingen sektion.

3 - MONTAGE FODER/KOLVAR :

OBLIGATORISKT : Fodren/kolvarna måste monteras ihop före monteringen av fodren.

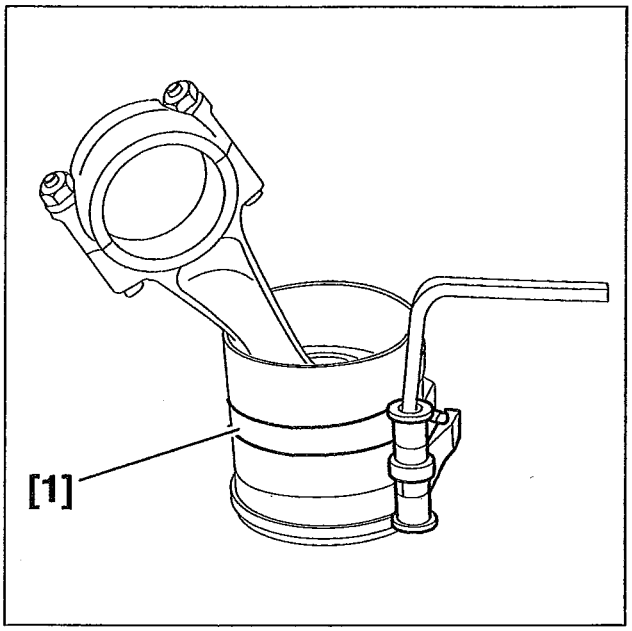


Fig : 3

Olja kolvarna.

Montera klamman för kolvringar [1]; dra lätt åt.

Placera kolven på fodret så att vid monteringen uppnås :

- placering i linje av märkena för foder och cylinderblock
- riktning av kolvens pil mot kamaxeldrivningen

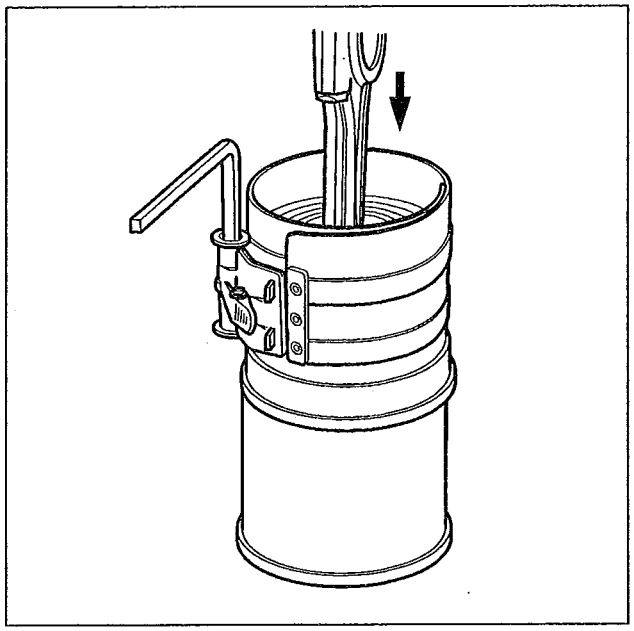


Fig : 4

Skjut kolven in i fodret tills klamman frigörs.

Gör på samma sätt för de tre andra ramlagren.

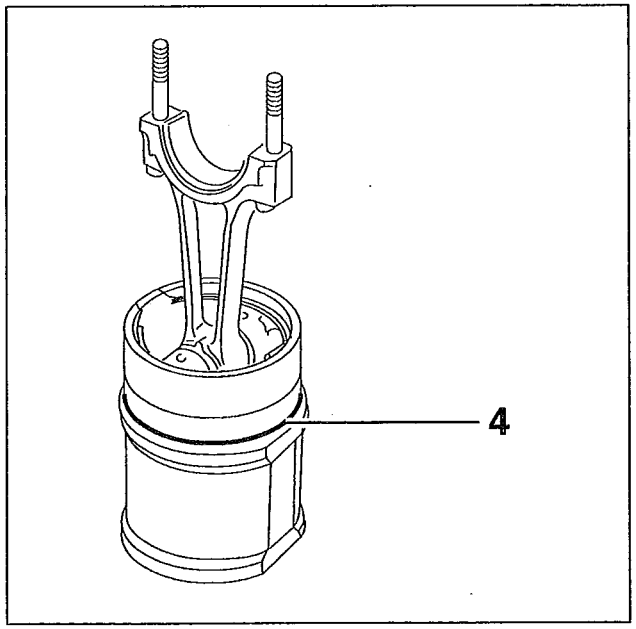


Fig : 5

Montera på varje foder en ny tätningsring (4) och se till att inte vrida den.

Montera :

- skålhalvor för vevstakar

OBSERVERA : Angående lagerskålarnas tjocklek, se anvisningarna : tekniska data - identifiering - lagerhalvor.

4 - MONTERING AV VEVAXEL :

Kontrollera på vevaxeln följande delars skick :

- vevtappar
- ramtappar
- gängningarna
- kilarnas lagringar

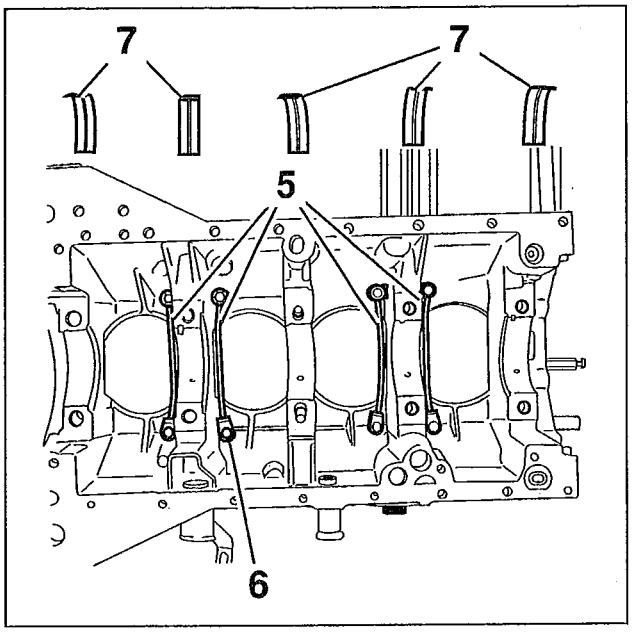


Fig : 6

Enligt motortyp :

- montera tillbaka kolvarnas smörjrör (5)
- stryk på skruvarna (6) LOCTITE FREINEBLOC (eller likvärdig), åtdragning 1 daNm

Montera skålhalvorna med spår (7) på cylinderblocket.

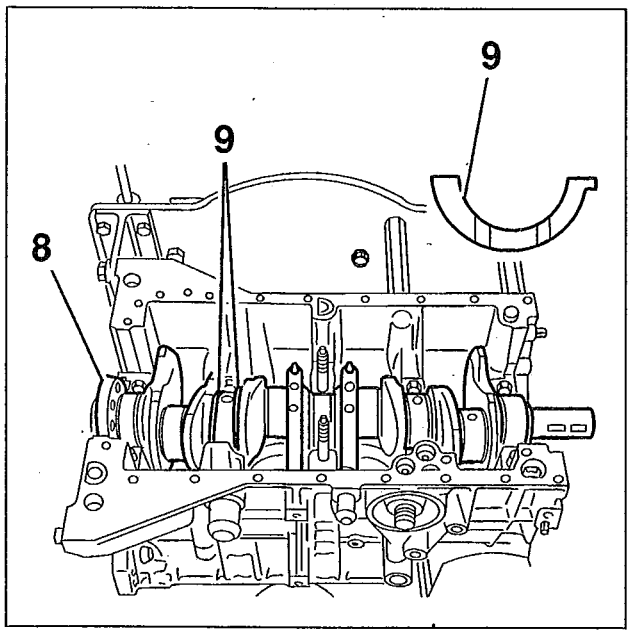


Fig : 7

Olja vevaxellagren.

Montera :

- vevaxeln (8)
- flänshalvorna för sidoanslaget (9) med sidan med spår vilande på vevaxeln

OBSERVERA : Angående tjockleken på anslagets flänshalvor, se anvisningarna : tekniska data - identifiering - vevaxeln.

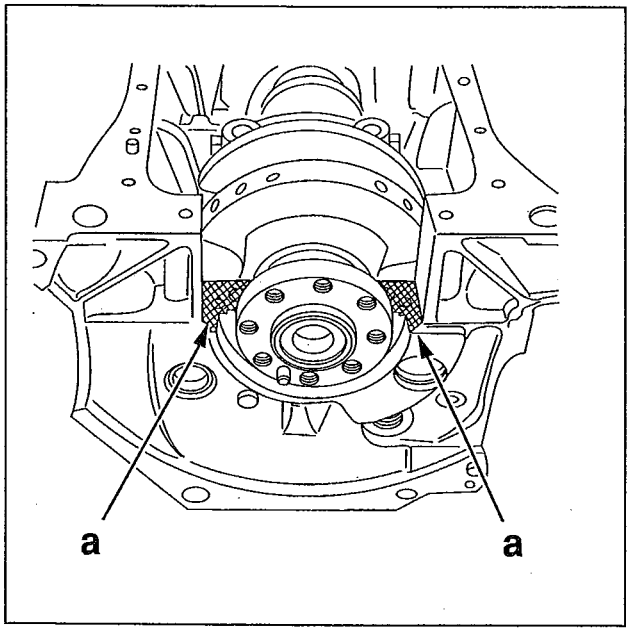


Fig : 8

Stryk tätningsmassa AUTO JOINT OR i hörnen och ändarna (a) av lager nr 1.

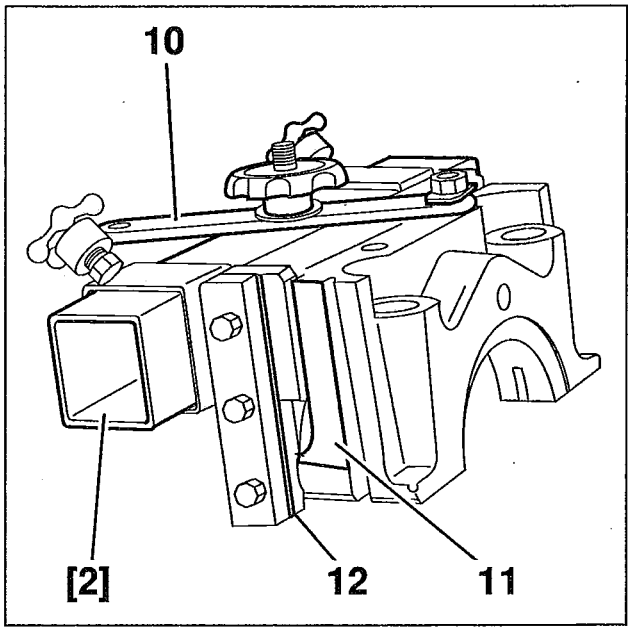


Fig : 9

Placera verktyget [2] på lageröverfallet nr 1 :

- glidskenan för metallremsan (12) skall vara i förlängningen av lageröverfallets sida (11)
- dra åt flänsen (10)

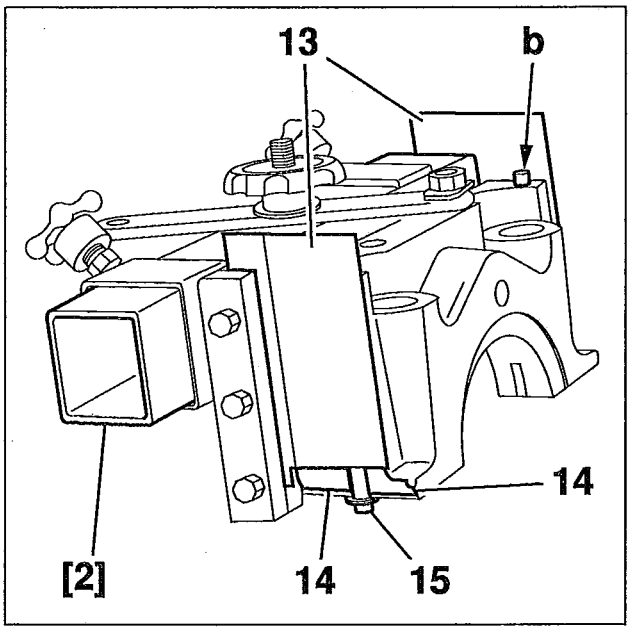


Fig : 10

Montera sidopackningarna (15) i spåret i lageröverfallet med minimal utskjutning i (b).

Olja metallremsornas bägge sidor (13).

Placera metallremsorna (13) på verktyget [2] ovanför klacken (14) på lageröverfallet.

Sidopackningarna (15) skall ha en minimal utskjutning om cirka 1 mm.

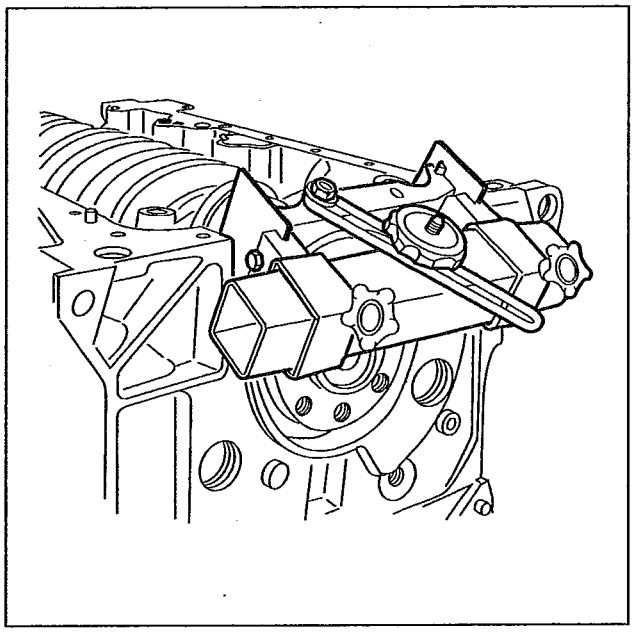


Fig : 11

För in i cylinderblocket enheten överfall/sidopackning och luta den.

Placera lagret på centreringsringarna.

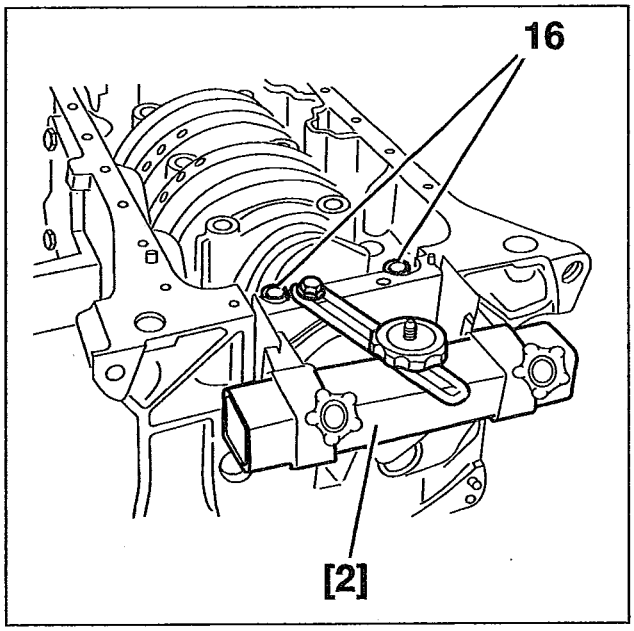


Fig : 12

Skruva fast de 2 skruvarna (16).

Ta bort verktyget [2] åt sidan.

OBLIGATORISKT : De nya sidopackningarna levereras i rätt längd och skall inte skäras av, om utskjutningen är för stor skall monteringen göras om.

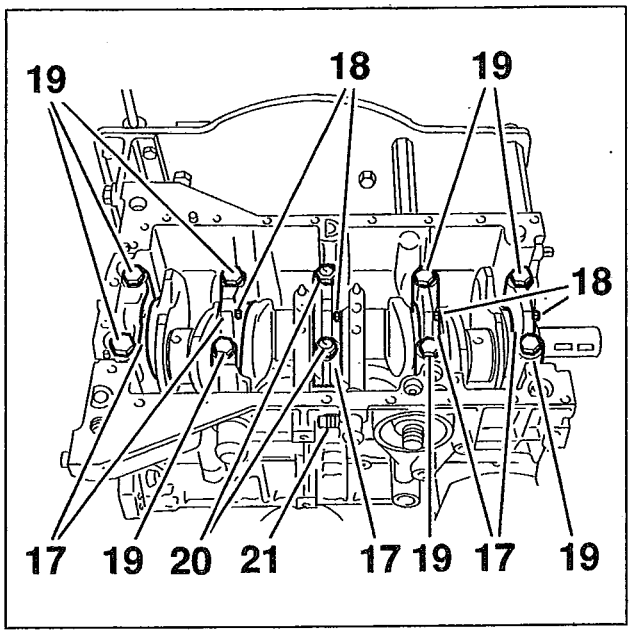


Fig : 13

Placera lageröverfallen (17) med deras skålhalvor och rikta stiften (18) mot kamaxeldrivningen.

OBLIGATORISKT : Angående märkningen och bestämningen av lagrens skålhalvor se anvisningarna : tekniska data - identifiering - lagerhalvor.

MOTOR XU5 :

MOTOR XU7 :

MOTOR XU9 :

Drag :

- *bultarna (19) 5.4 daNm*
- *muttrarna (20) 5.4 daNm*
- *bultarna (21) 2.3 daNm*

MOTOR XU10 :

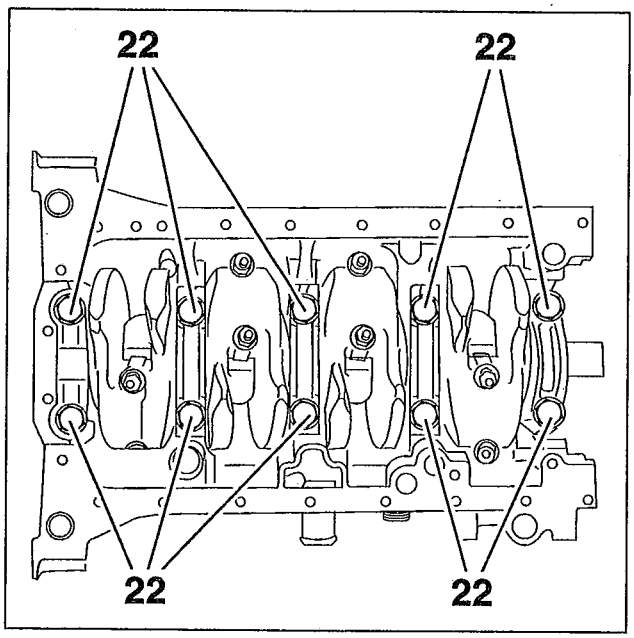


Fig : 14

Drag :

- *bultarna (22) 7 daNm*

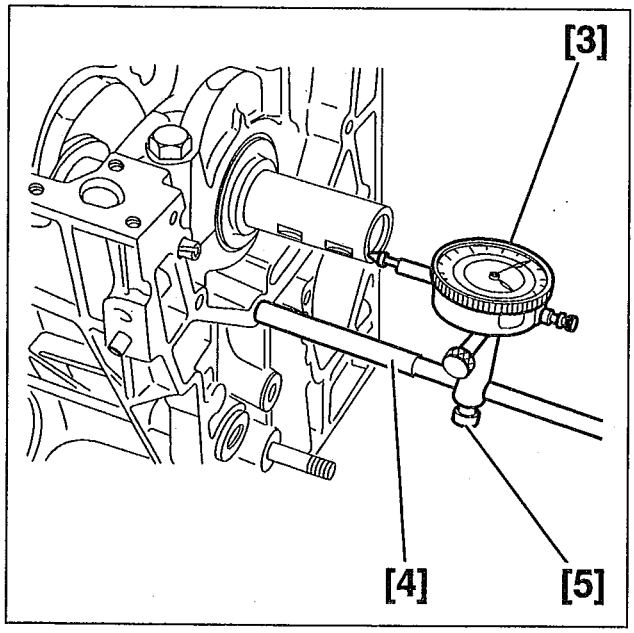


Fig : 15

Montera indikatorklockan [3] med hjälp av verktygen [4] - [5].

Spelet bör ligga mellan 0.07 och 0.27 mm.

Justera spelet genom att påverka tjockleken hos sidoanslagets flänshalvor.

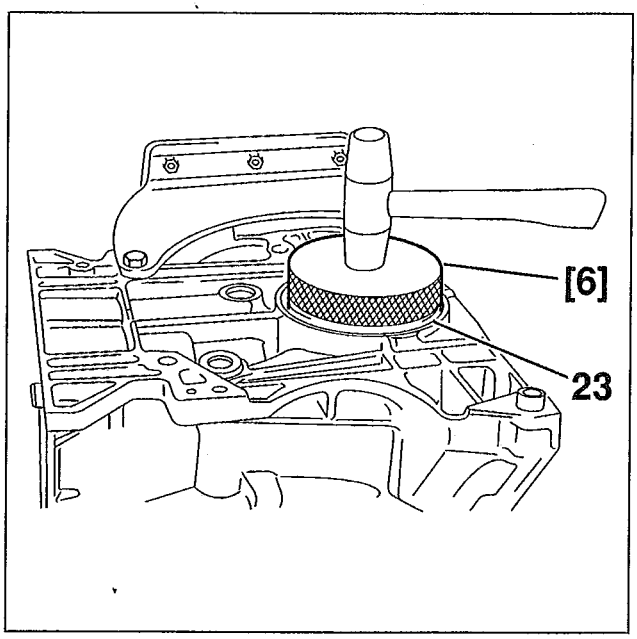


Fig : 16

Montera en ny packbox (23) på verktyget [6].

Smörj packboxarna.

Montera tillbaka packboxen genom att slå med en klubba tills den ligger emot.

Ta bort verktyget genom att vrida det loss.

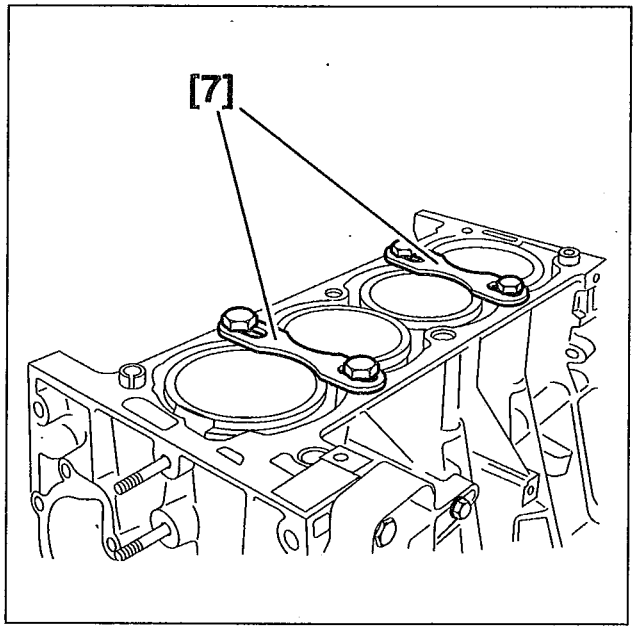


Fig : 17

Montera tillbaka de 4 enheterna kolv/vevstake/foder (enligt de märken som gjorts vid isärtagandet).

Montera flänsarna [7] som håller fast fodren.

MOTOR XU10 :

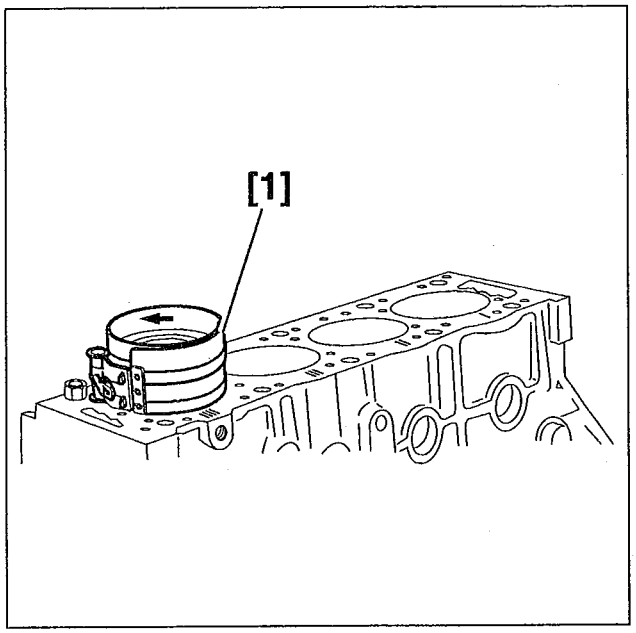


Fig : 18

Olja cylindrarna.

Använd de märken som gjordes vid demonteringen.

Kolvens pil är riktad mot kamaxeldrivningen.

Håll klamman för kolvringarna [1] i kontakt med blockets packningsyta och centrerad i förhållande till cylindern.

För in kolven tills klamman frigörs.

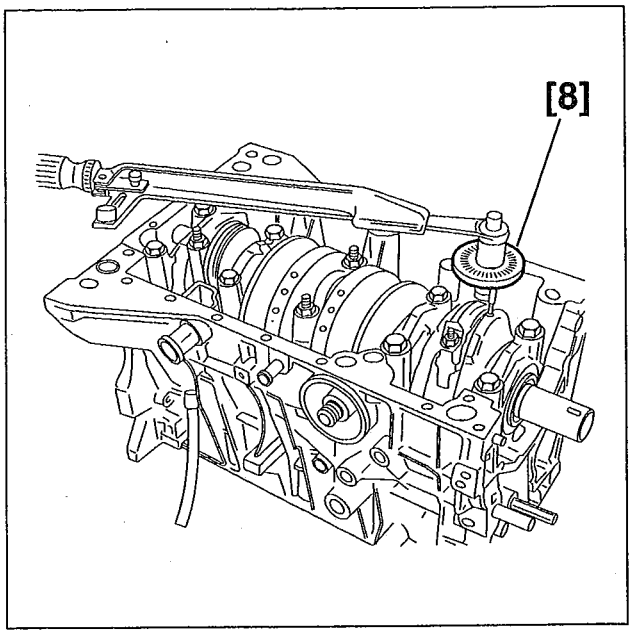


Fig : 19

OBLIGATORISKT : Montera systematiskt nya muttrar för vevstaksöverfallen.

OBSERVERA : Vevstakarna och deras överfall är hopparade och märkta med färgklickar eller nummer.

Olja vevtapparna.

Montera vevstakarnas överfall försedda med nya skålhalvor.

Angående märkningen och bestämningen av vevstakarnas skålhalvor, se anvisningarna : tekniska data - identifiering - lagerhalvor.

Momentdra vevstaksöverfallens muttrar med hjälp av verktyget [8].

OBLIGATORISKT : Angående olika åtdragningsmoment se anvisningarna : åtdragningsmoment för bensinmotorer.

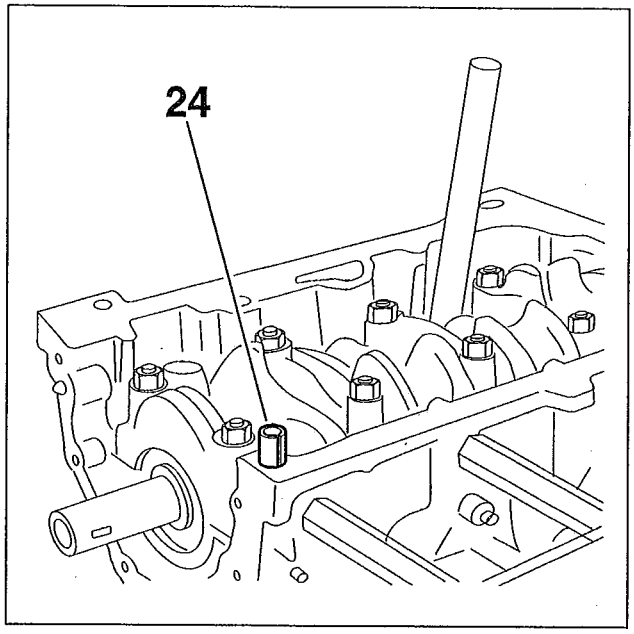


Fig : 20

Montera centreringsstiftet (24).

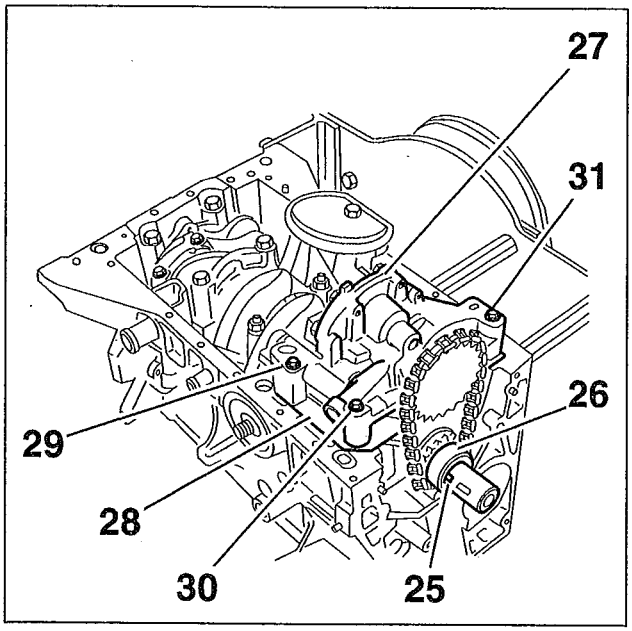


Fig : 21

Montera :

- kilen (25)
- drevet (26) för oljepumpen (27) på vevaxeln
- oljepumpen (27) genom att placera kedjan på dreven

Lyft upp oljepumpen (27).

För in mellanlägget (28) (enligt motortyp).

Drag bultarna (29), (30), (31) 1.6 daNm.

OBSERVERA : Skruven (29) används för centrering av oljepumpen.

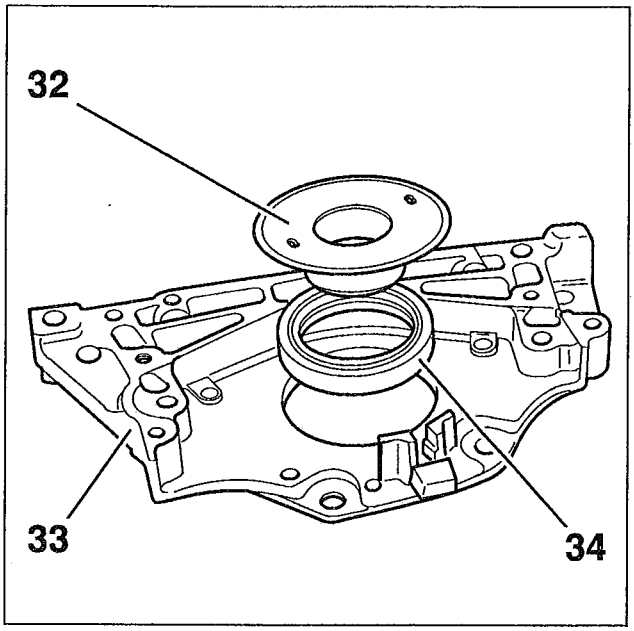


Fig : 22

Montera en ny packbox (34) med hjälp av mellanlägget (32) för oljepumpens drev.

Stryk på plattan (33) tätningsmassa SILICONE CATEGORIE 2.

Drag bultarna 1.5 daNm.

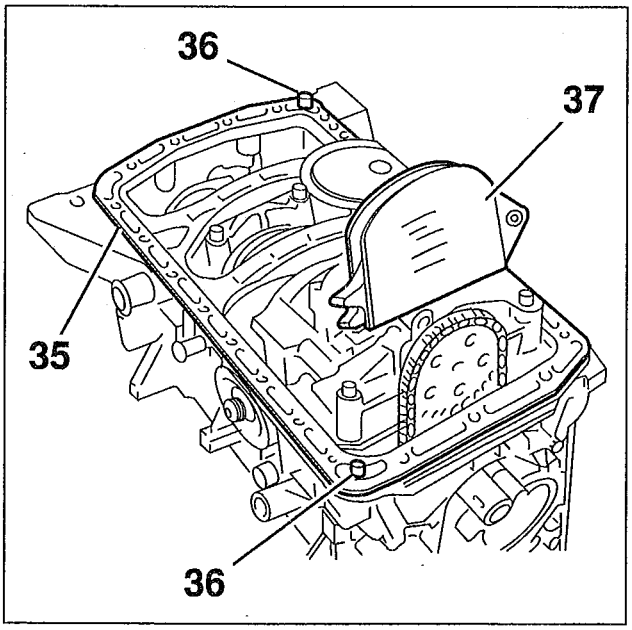


Fig : 23

Enligt motortyp :

- stryk på mellanlägget (35), på sidan som är i kontakt med cylinderblocket, packningsmassa SILICONE CATEGORIE 2
- placera mellanlägget på cylinderblocket
- drag bultarna (36) 1 daNm
- montera oljepumpens drevhus (37)
- åtdragningsmoment: 1 daNm

5 - MONTERING OLJETRÅG :

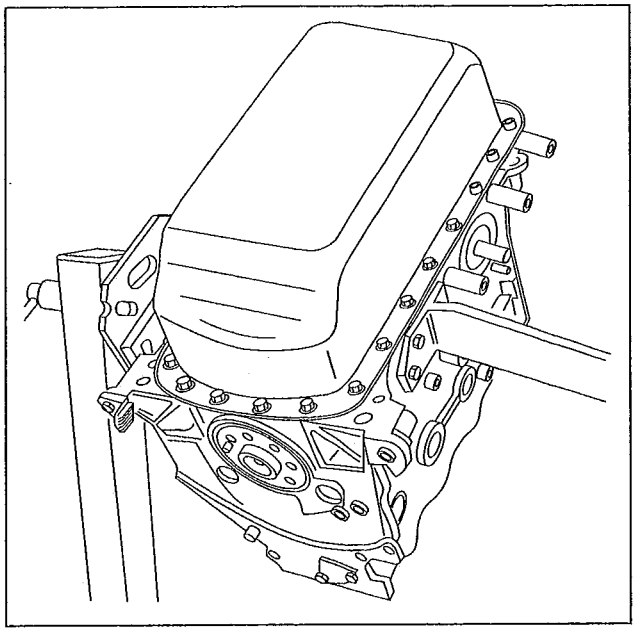


Fig : 24

Stryk på cylinderblockets packningsyta ett tunt och regelbundet skikt med tätningsmassa LOCTITE AUTO-JOINT OR.

Fastsättningen av olika oljetråg beroende på motor kräver olika skruvar.

Följ vid montering av tråget ritningen och den tillhörande tabellen.

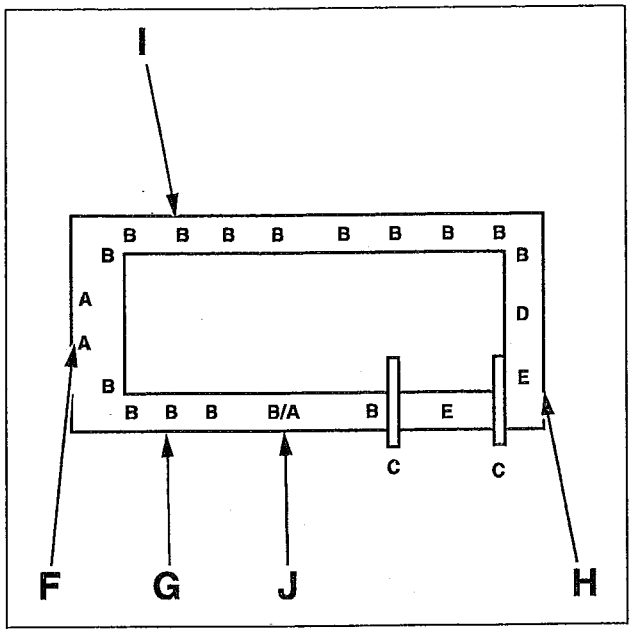


Fig : 25

F : på växellådans sida.

G : närmast oljefilterpatronen.

H : på transmissionssidan.

I : på avgassidan.

J : märkning A - XU10.

J : märkning B - XU5 - XU7 - XU9.

5.1 Oljetråg av aluminium :

UTOM : MOTORTYP DKZ :

	antal skruvar (CHC-skruvar)	
fördelning av skruvar	längd 21	längd 50
A	2	-
B	16	-
C	-	2
D	1	-
E	2	-

MOTORTYP DKZ :

Utan mellanlägg mellan motorblocket och oljetråget.

	antal skruvar (CHC-skruvar)	
fördelning av skruvar	längd 21	längd 50
A	2	-
B	16	-
C	-	2
D	1	-
E	2	-

MOTORTYP DKZ :

Med mellanlägg mellan motorblocket och oljetråget.

	antal skruvar (CHC-skruvar)	
fördelning av skruvar	längd 40	längd 55
A	2	-
B	16	-
C	-	2
D	1	-
E	-	2

5.2 Oljetråg av plåt :

UTOM : MOTORTYP DKZ :

	antal skruvar (CHC-skruvar)
fördelning av skruvar	längd 15
A	3
B	15
C	2
D	1
E	2

MOTORTYP DKZ :

Utan mellanlägg mellan motorblocket och oljetråget.

	antal skruvar (CHC-skruvar)
fördelning av skruvar	längd 15
A	3
B	15
C	2
D	1
E	2

Med mellanlägg mellan motorblocket och oljetråget.

	antal skruvar (CHC-skruvar)	
fördelning av skruvar	längd 36	längd 31
A	-	2
B	16	-
C	2	-
D	1	-
E	2	-

KONTROLL UTSKJUTANDE FODER (UTOM XU10) :

1 - SPECIALVERKTYG :

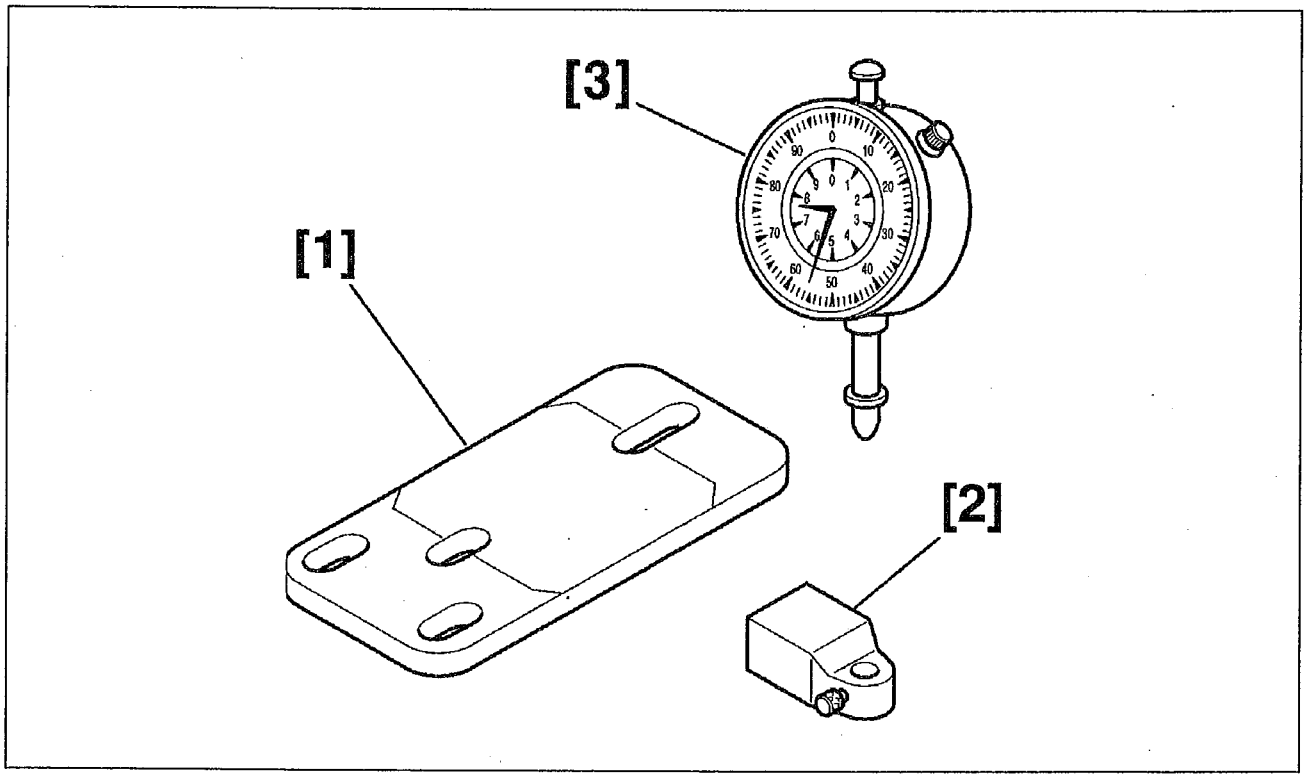


Fig : 1

markeringar	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[1]	platta för mätning av foderutskjutning	(-).0132-B	1132 - T
[2]	hållare för indikatorklocka	(-).0132-C	1132 - T
[3]	indikatorklocka	(-).1504	2437 - T

2 - KONTROLL UTSKJUTANDE FODER :

OBSERVERA : Om fodren används på nytt skall de ställas in i förhållande till cylinderblocket så att märkena som gjordes vid demonteringen kommer i linje.

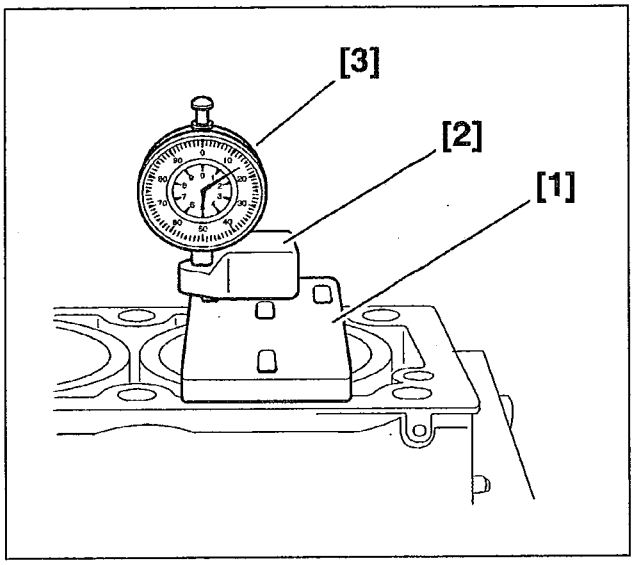


Fig : 2

Montera :

- de 4 fodren utan deras packning
- plattan [1] med den plana sidan riktad uppåt

Montera indikatorklockan [3] på fästet [2].

3 - KONTROLL AV FODRENS PLANHET:

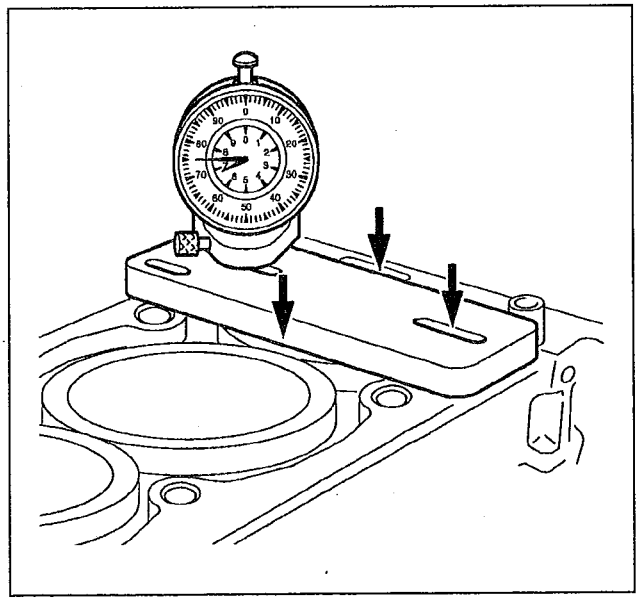


Fig : 3

Kalibrera indikatorklockan vid noll.

Kontrollera fodret på fyra punkter.

Skillnaden skall inte överskrida 0.02 mm, i annat fall måste orsaken elimineras.

4 - KONTROLL AV NIVÅSKILLNADERNA MELLAN FODREN :

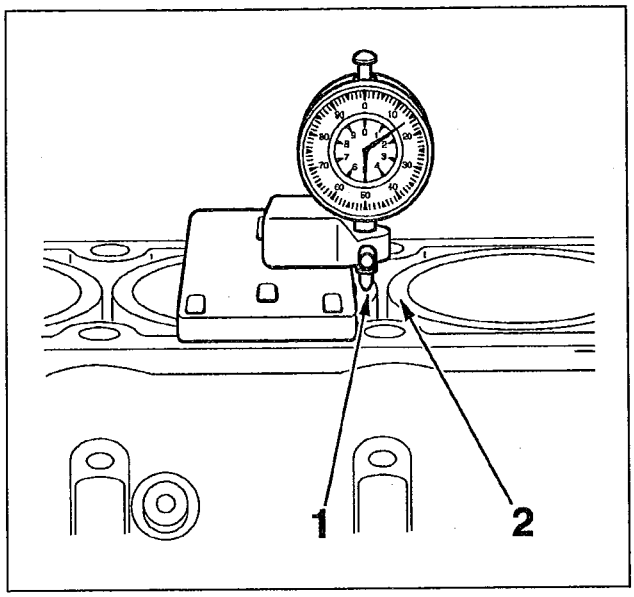


Fig : 4

Mät upp utskjutningen för två foder i punkterna (1) och (2).

Skillnaden skall inte överskrida 0.05 mm, i annat fall måste orsaken elimineras.

5 - KONTROLL AV FODRENS UTSKJUTNING I FÖRHÅLLANDE TILL CYLINDERBLOCKET :

Kontrollera cylinderblockets planhet.

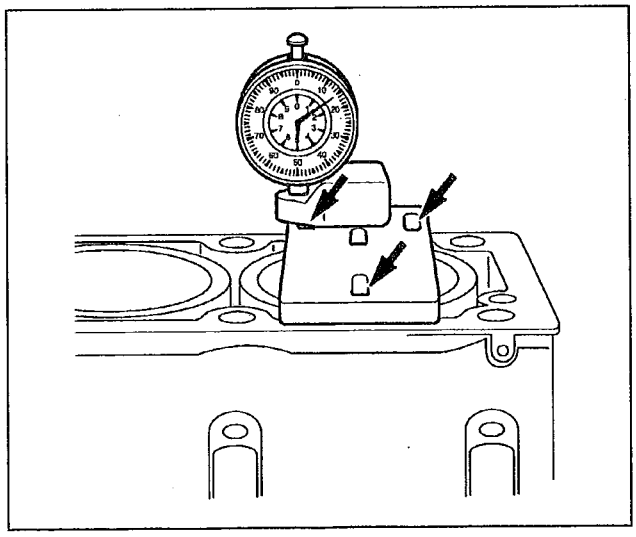


Fig : 5

Kontrollera i tre punkter fodrens utskjutning i förhållande till cylinderblocket.

Fodrens utskjutning skall ligga mellan 0.03 och 0.10 mm.

Märk slutgiltigt upp ordningen och fodrens riktning i förhållande till cylinderblocket.

Montera stödpackningarna.

MONTERING TOPPLOCK :

1 - SPECIALVERKTYG :

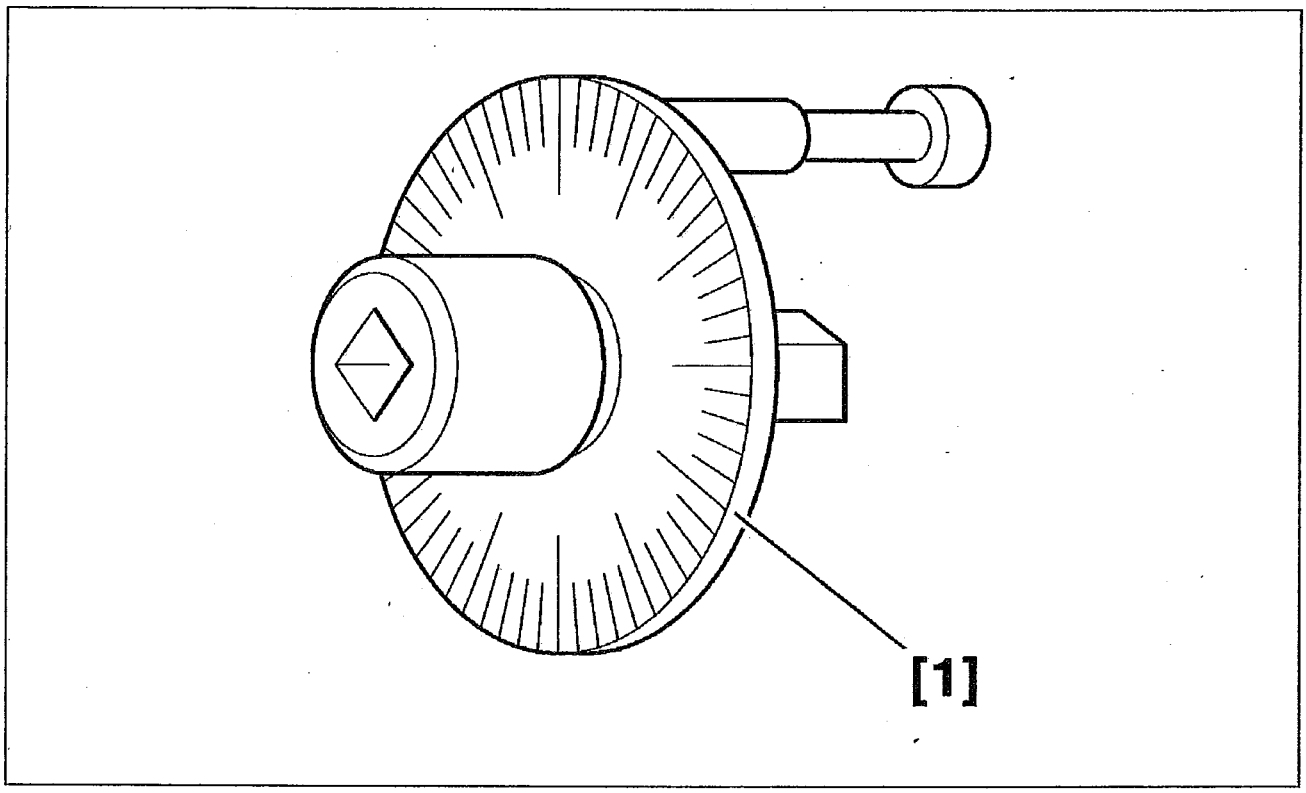


Fig : 1

märkning	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[1]	nyckel för vinkeldragning	D.360	4069 - T

2 - MONTERING :

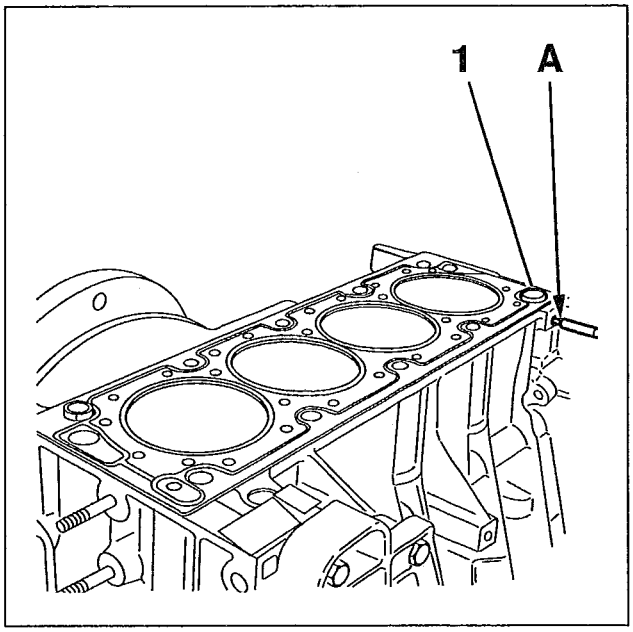


Fig : 2

Vrid vevaxeln så att de 4 kolvarna befinner sig på samma höjd.

MOTOR XU5; MOTOR XU7; MOTOR XU9 :

Demontera kramporna som håller fodren.

Kontrollera att packningsytan är ren.

Placera en dorn 5 mm ø i (A) för att få ut styrningen (1).

Placera en ny topplockspackning.

OBLIGATORISKT : Angående topplockspackningens märken, se anvisningarna : tekniska data - identifiering topplockspackning.

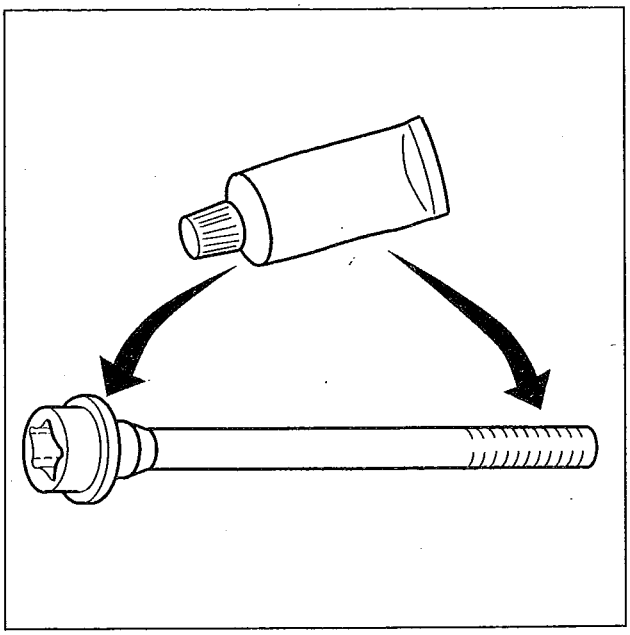


Fig : 3

OBLIGATORISKT : Före montering av topplocksskruvarna se anvisningarna : tekniska data - identifiering topplocksskruv.

Topplocksskruv :

- borsta omsorgsfullt topplocksskruvarnas gängning
- stryk på skruvarna G10

Enligt motortyp :

- montera tillbaka skruvarna utrustade med nya brickor

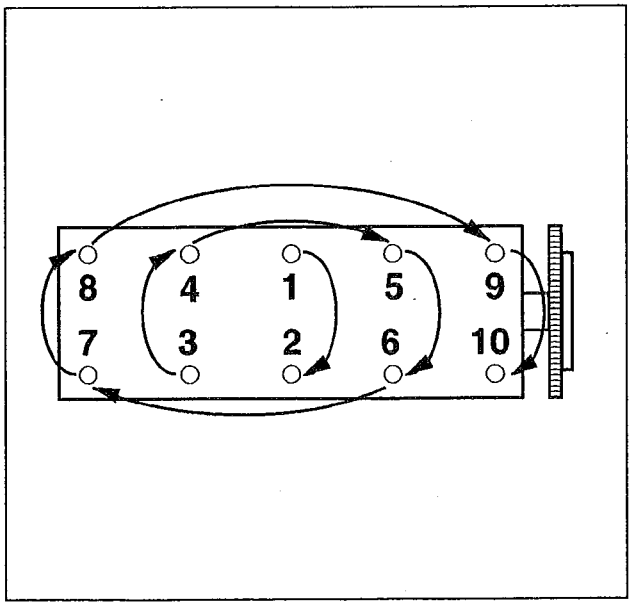


Fig : 4

OBLIGATORISKT : Dra åt topplockets bultar enligt den angivna ordningen.

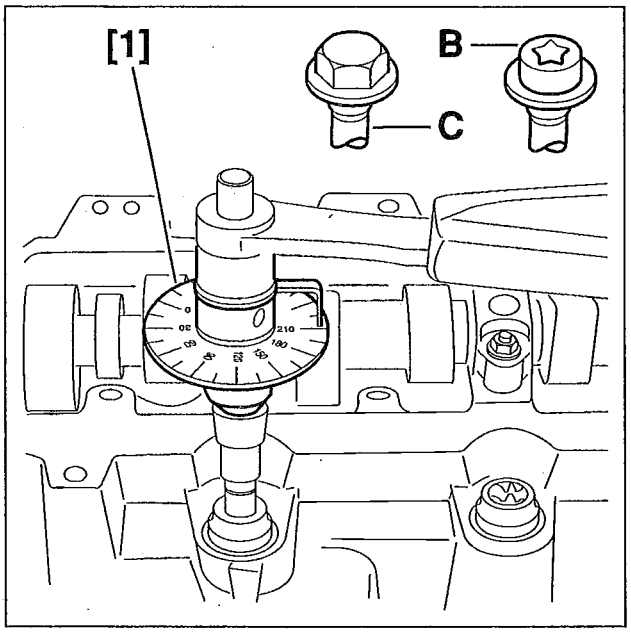


Fig : 5

MOTOR XU9; MOTOR XU5; MOTOR XU7 :

Skruv av typ B.

Denna operation utförs i 4 etapper.

Etapp 1 :

- *föråtdragning med 6 m.daN*

Etapp 2 :

- *lossa helt, skruven nr 1*
- *dra åt skruven : 2 daNm*
- *vinkeldragning till 107 ° (med hjälp av verktyget [1])*
- *upprepa momentet i angiven ordningsföljd för de 9 andra skruvarna*

Etapp 3 :

- *tillämpa en vinkeldragning om 100 ° på skruven nr 1*
- *upprepa momentet i angiven ordningsföljd för de 9 andra skruvarna*

Etapp 4 :

- *tillämpa en vinkeldragning om 100 ° på skruven nr 1*
- *upprepa momentet i angiven ordningsföljd för de 9 andra skruvarna*

Skruv av typ C.

Förspänning : 6 daNm.

Genom att gå till väga bult för bult :

- *lossa skruvarna helt*
- *dra åt igen med 2 daNm*
- *vinkeldragning till 120 ° (med hjälp av verktyget [1])*

Ha motorn att gå tills kylfläktaggregaten kopplas in.

Låt avkylas i minst 2 timmar.

Genom att gå till väga bult för bult :

- *lossa skruvarna helt*
- *dra åt igen med 2 daNm*
- *vinkeldragning till 120 ° (med hjälp av verktyget [1])*

MOTOR XU10 :

Genom att gå till väga bult för bult :

- *förspänning : 3.5 daNm*
- *åtdragning : 7 daNm*
- *vinkeldragning till 160 ° (med hjälp av verktyget [1])*

ÅTERMONTERING MOTORER 8 VENTILER (KAMAXELDRIVNING) :

1 - SPECIALVERKTYG :

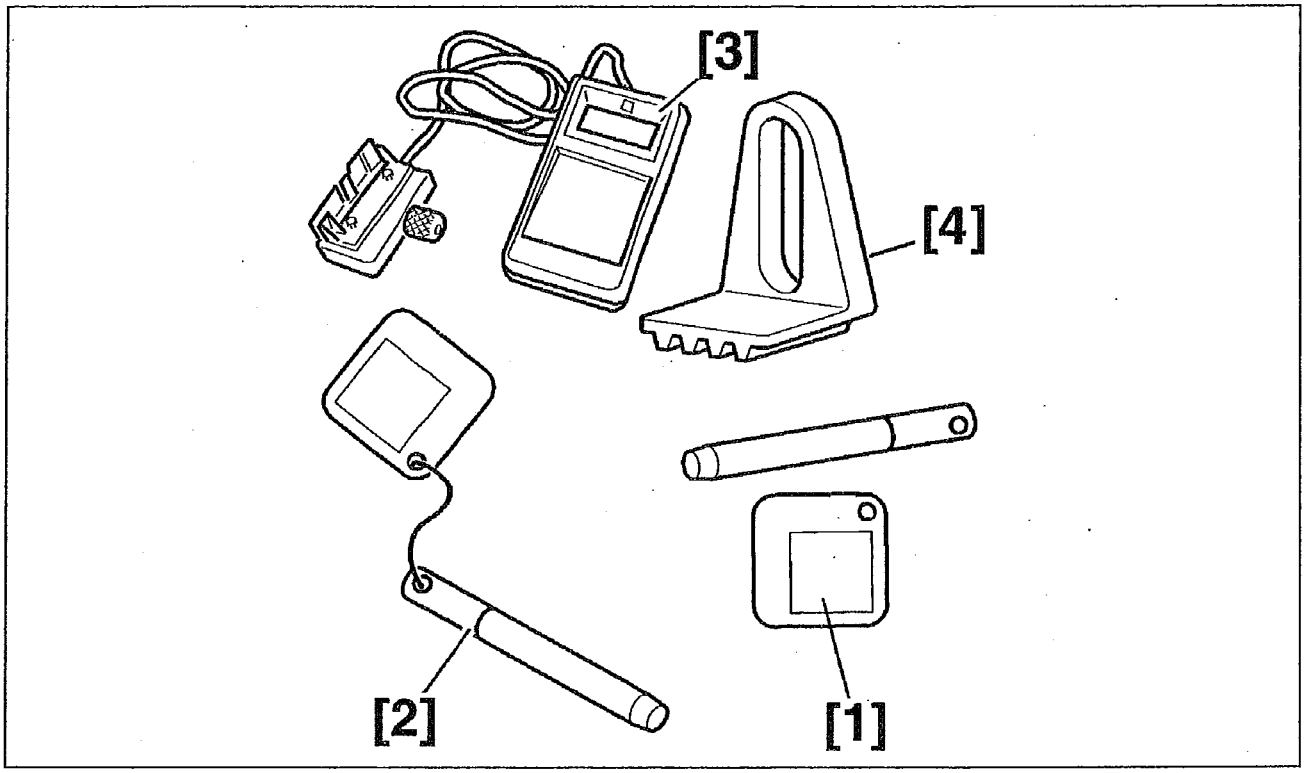


Fig : 1

markeringar	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[1]	inställningstapp för kamaxeldrevet - motor XU10/806	(-).0132-R (-).0153-AA	7018 - T.Y
[2]	tapp för inställning av vevaxeln	(-).0153-G (-).0132-R	7014 - T.N
[3]	mätapparat för remspänning	SEEM	SEEM
[4]	låsverktyg för svänghjulet	FACOM D86	6012 - T/9044 - T

2 - ÅTERMONTERING :

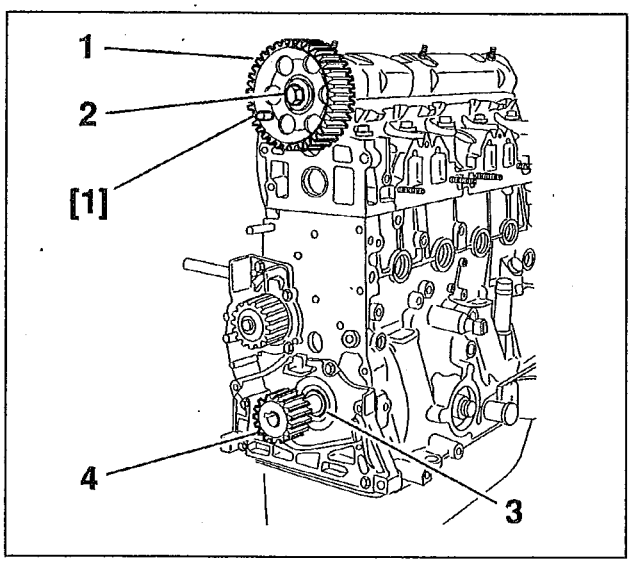


Fig : 2

Montera tillbaka kamaxeldrevet (1).

Lås kamaxeln med hjälp av låstappen [1].

Dra åt skruven (2) :

- skruv (ø 10) : 3.5 daNm
- skruv (ø 12) : 8 daNm

Montera på vevaxeln :

- de 2 kilarna
- mellanlägget (3) (olja mellanläggets omkrets)
- montera tillbaka vevaxeldrevet (4)

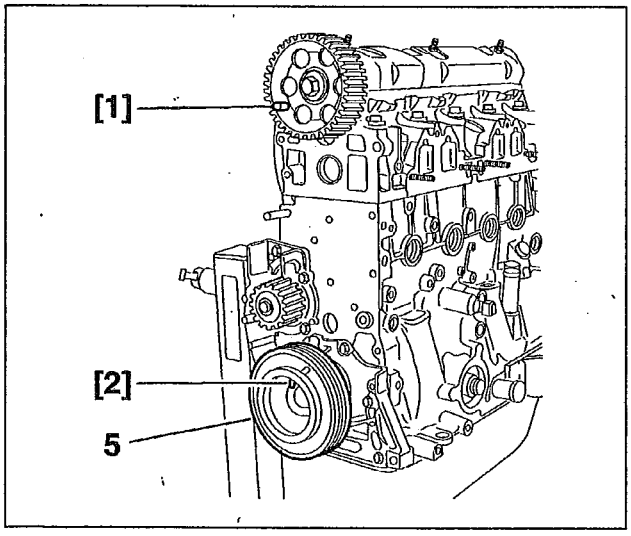


Fig : 3

Placera remskivan (5) på vevaxeln.

Se till att vevaxeln är korrekt inställd med hjälp av tappen [2].

Demontera :

- tappen [2]
- remskivan (5)

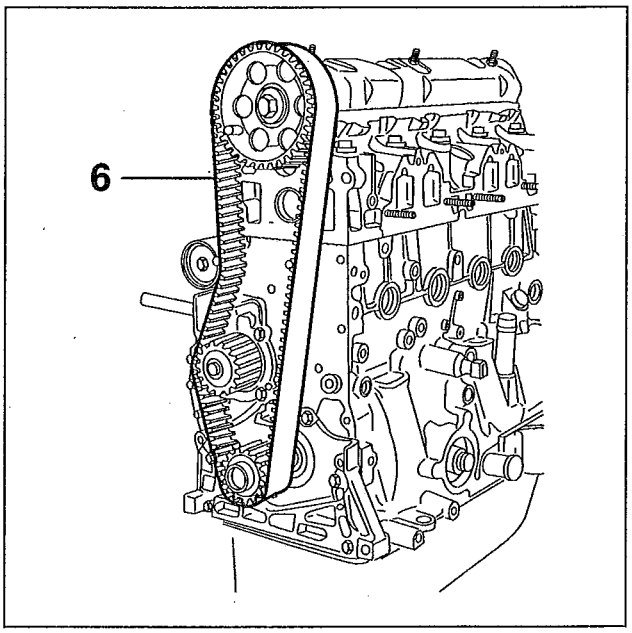


Fig : 4

Med hänsyn till monteringsordningen och markeringarna, sätt remmen på plats, med välspänd rem (6), enligt följande ordning :

- kamaxel
- vevaxeln
- vattenpump

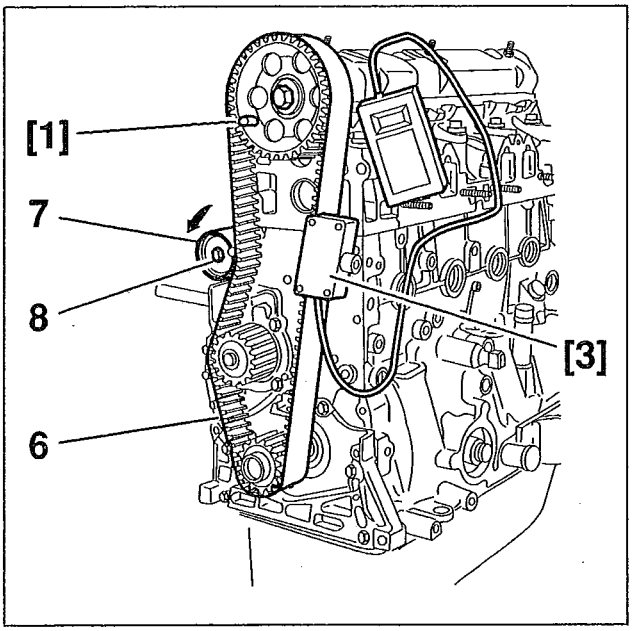


Fig : 5

Montera :

- spännrullen (7)
- kontrollera att spännrullen (7) kan vridas runt fritt (ingen kärvning)

OBSERVERA : Vrid spännrullen moturs för att spänna remmen (6) en aning.

Dra lätt åt skruven (8).

Sätt på remmen (6) mätinstrumentet för remspänning [3].

Vrid spännrullen moturs tills 30 ± 2 SEEM-enheter visas.

MOTOR XU10 :

Visa 16 ± 2 SEEM-enheter.

Dra bulten (8) 2.1 daNm + LOCTITE FRENETANCH.

Demontera :

- apparaten [3]
- tappen [1]

3 - KONTROLL AV REMMENS SPÄNNING :

Vrid 2 motorvarv i normal rotationsriktning.

Kontrollera att transmissionen är korrekt inställd genom att montera tapparna [1] och [2].

Demontera spärrtapparna.

Vrid åter vevaxeln 2 varv i den normala rotationsriktningen.

OBLIGATORISKT : Vrid aldrig vevaxeln bakåt.

Montera tillbaka tappen [1].

Sätt instrumentet [3] på plats.

Spänningsvärdet skall ligga mellan 42 och 46 SEEM-enheter.

Om detta inte är fallet skall remmens förspänning göras om.

HALVAUTOMATISK SPÄNNRULLE FÖR KAMAXELREM :

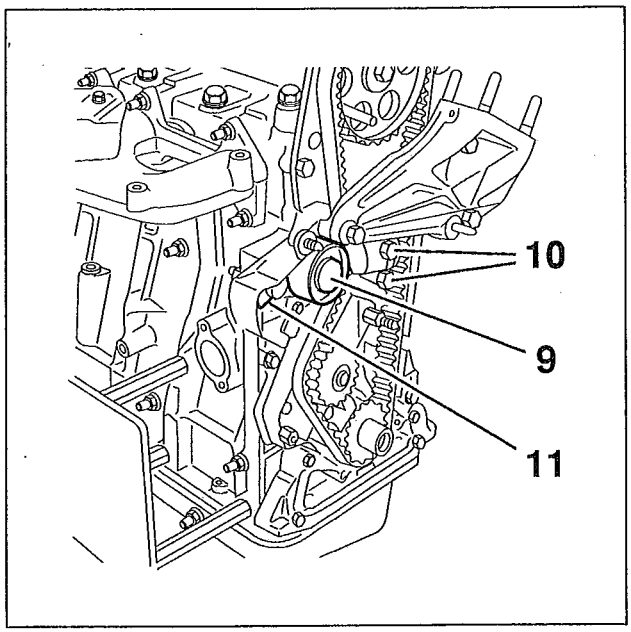


Fig : 6

Montera :

- *spännrullen (9)*

För skruvarna närmare (10).

Placera kammen (11) horisontalt med hoptryckt fjäder.

OBSERVERA : Kontrollera att spännrullen (9) kan vridas runt fritt (ingen kärvning).

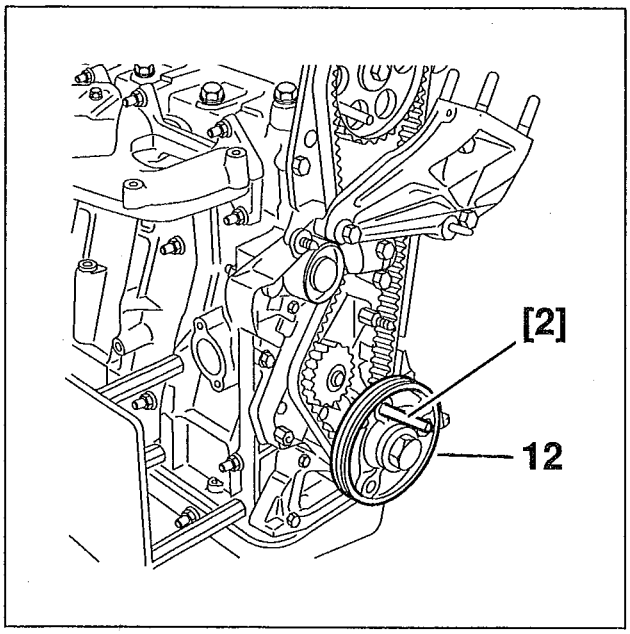


Fig : 7

Placera remskivan (12) på vevaxeln.

Se till att vevaxeln är korrekt inställd med hjälp av tappen [2].

Demontera :

- *tappen [2]*
- *remskivan (12)*

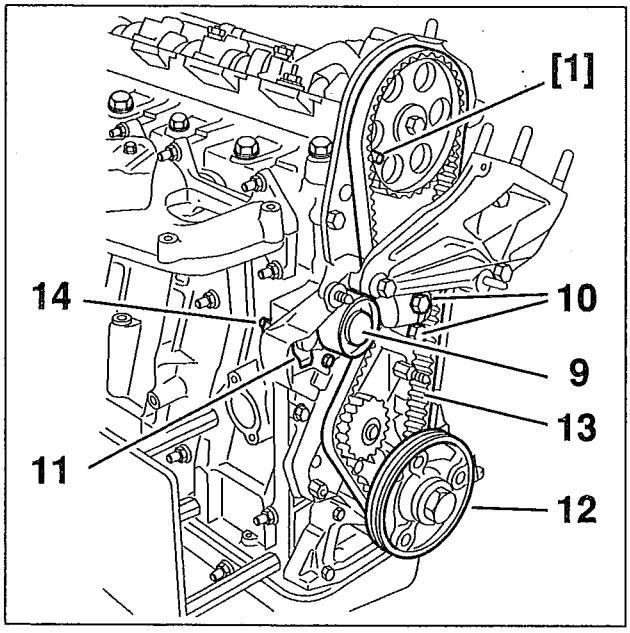


Fig : 8

Med hänsyn till monteringsordningen och markeringarna, sätt remmen på plats, med välspänd rem (13), enligt följande ordning :

- *kamaxel*
- *vevaxeln*
- *vattenpump*
- *spännrullen*

Demontera tappen [1].

Placera kammen (11) nedåt.

Dra bultarna (10).

Vrid vevaxeln 2 varv i ordinarie rotationsriktning.

Lossa skruvarna (10) för att frigöra spännrullen (9).

Dra de bultarna (10) 1.5 daNm.

Dra muttern (14) 1.5 daNm.

Vrid 2 motorvarv i normal rotationsriktning.

Kontrollera att transmissionen är korrekt inställd genom att montera tapparna [1] och [2].

Demontera :

- *inställningstapparna*
- *remskivan (12)*

Gör om momentet (vid behov).

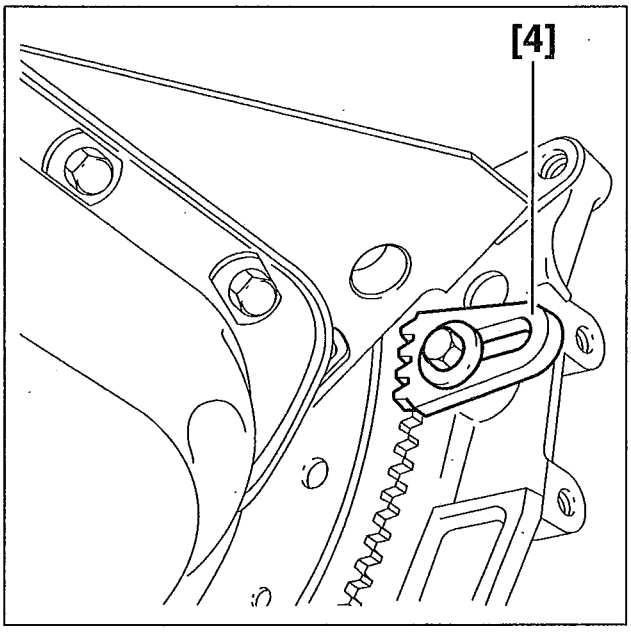


Fig : 9

Spärra svänghjulet med låsverktyget [4].

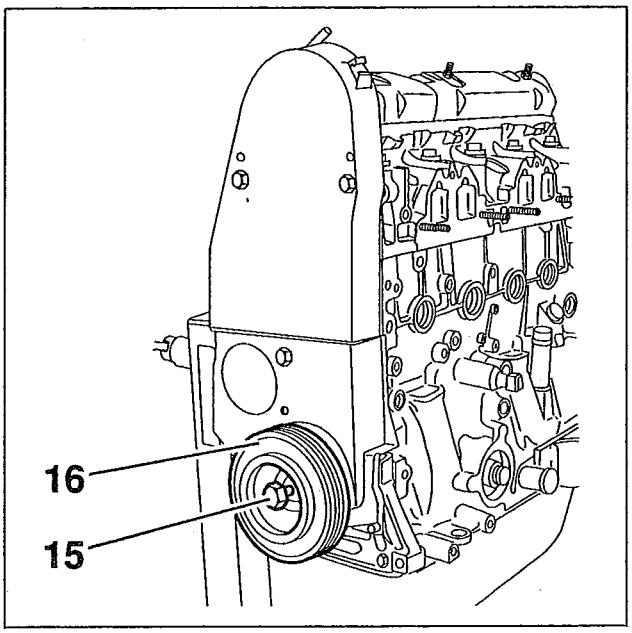


Fig : 10

OBSERVERA : Dra aldrig åt skruven (15) med låstappen [2] ditsatt (risk för skada) ; använd låsverktyget för svänghjulet [4].

Demontera :

- stödbrickan (enligt motortyp)
- vevaxelremskivan (16)

Smörj in skruven (15) med LOCTITE FRENETANCH.

Dra bulten (15) 13 daNm.

Montera tillbaka och iaktta noggrant de olika fastsättningarna och dragningarna.

ÅTERMONTERING MOTORER 16 VENTILER - (KAMAXELDRIVNING) :

1 - SPECIALVERKTYG :

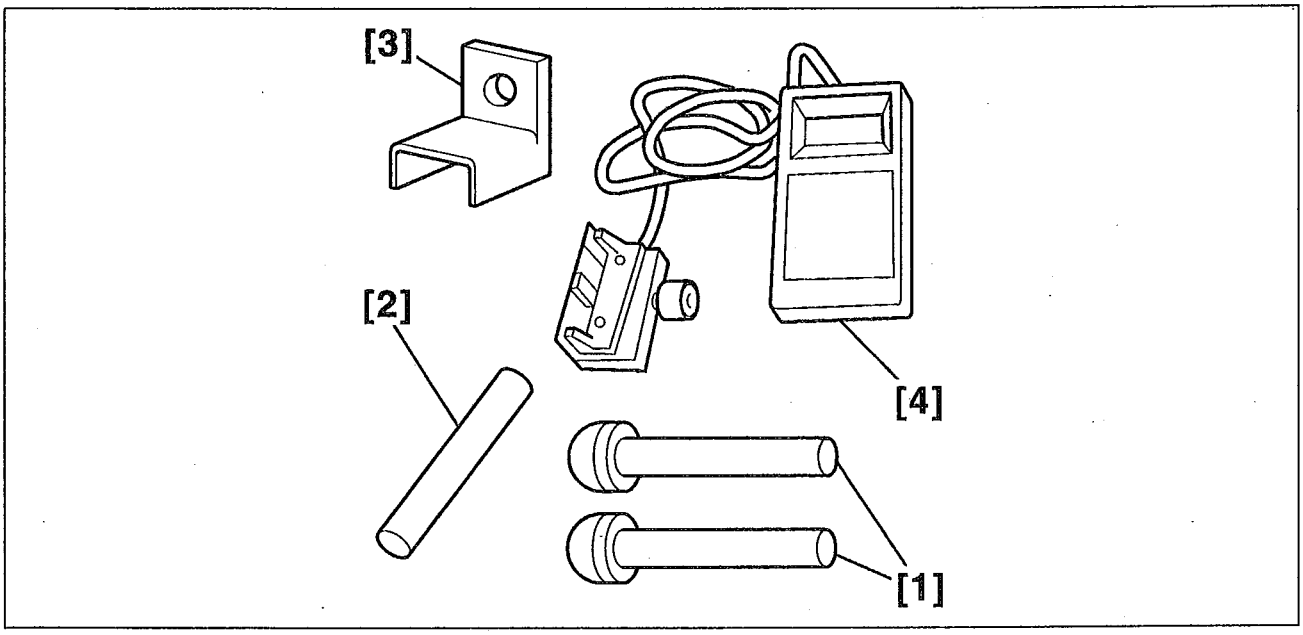


Fig : 1

markeringar	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[1]	tappar för inställning av kamaxelnaven - motorer XU10J4R - XU10J4RS - XU7JP4 - motor XU10J4	 (-).0153-AB (-).0153-M	 9041 - T.Z 7004 - T.M
[2]	tapp för inställning av vevaxeln	(-).0153-G	7004 - T
[3]	låsverktyg för svänghjulet	(-).0153-AF	-
[4]	mätapparat för remspänning	SEEM	SEEM

2 - ÅTERMONTERING :

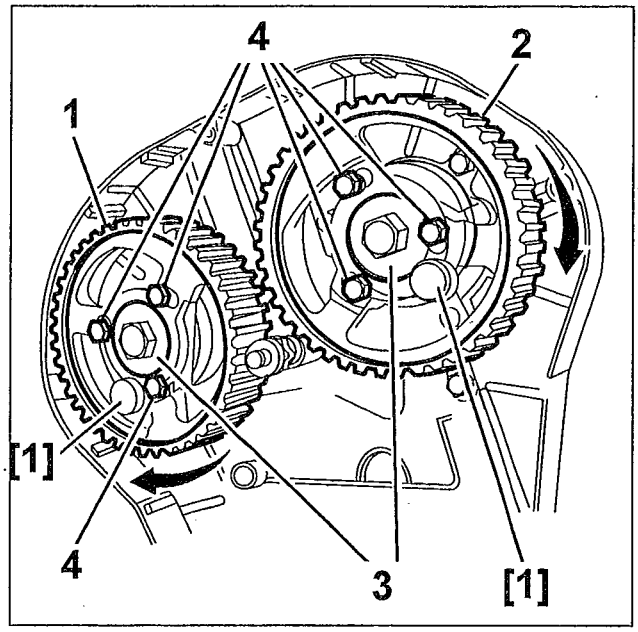


Fig : 2

Montera :

- kamdreven för kamaxlarna (1) och (2)

Lås naven (3) med hjälp av verktygen [1].

Dra en aning åt skruvarna (4) för hand så att följande uppnås :

- remskivan trycks direkt mot navet (3) utan spel
- remskivan roterar fritt på sitt nav (3)

För kamaxeldreven (1) och (2) i slitsarnas botten genom att vrida dem i motorns rotationsriktning.

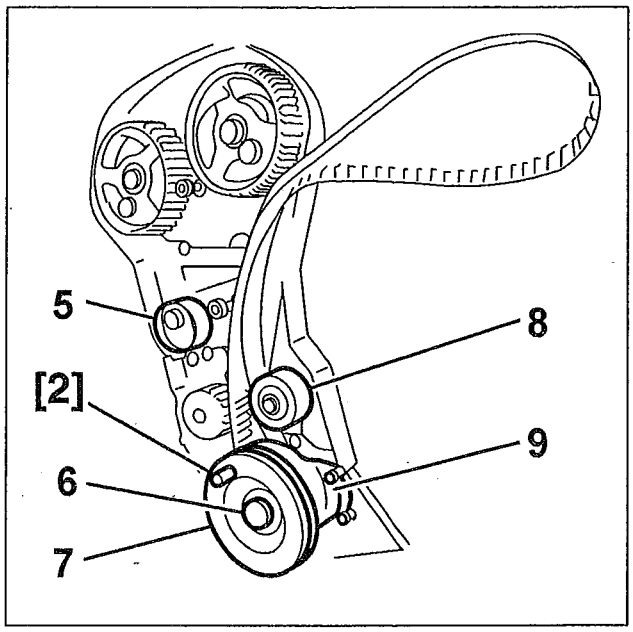


Fig : 3

Kontrollera att rullarna (5) och (8) roterar fritt (utan spel och trög punkt).

För remmen på vevaxelns drev och iaktta dess monteringsriktning.

Montera :

- kåpan (9)
- remskivan (7) och dra skruven (6) som bestrukits med LOCTITE FRENETANCH (åtdragning 13 daNm)

OBSERVERA : Dra aldrig åt skruven (6) med låstappen [2] ditsatt (risk för skada) ; använd låsverktyget för svänghjulet [3].

Spärra vevaxeln med hjälp av tappen [2].

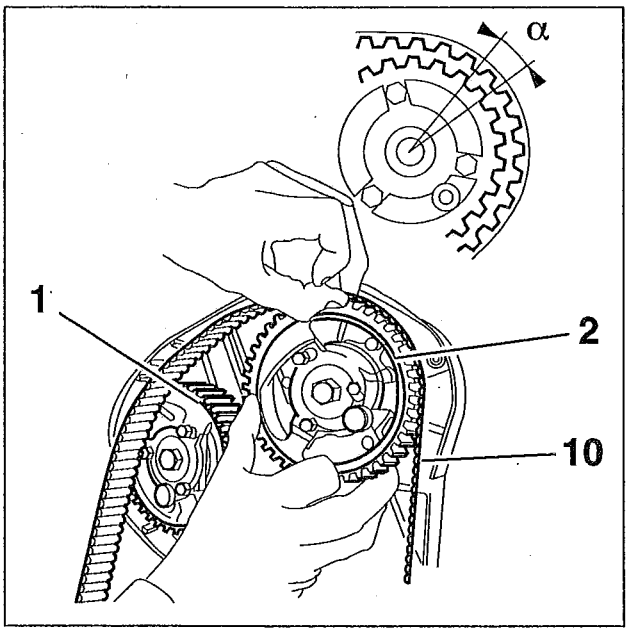


Fig : 4

OBSERVERA : Kontrollera att drivremmen inte hoppar över en kugg på vevaxeln under ingreppet.

Sätt den nya kamremmen på plats, med välspänt remband (10), i följande ordningsföljd :

- vevaxeln
- brytskiva

Tryck kamaxelremmen mot kamdrevet (2).

Vrid kamdrevet en aning mot motorns rotationsriktning för att föra remmen på kamdrevet (2).

OBLIGATORISKT : Vinkelförskjutningen (∝) för kamdrevet i förhållande till remmen får inte vara större än en kuggbredd.

Gör på samma sätt för kamdrevet (1).

För remmen på spännrullen och på vattenpumpens drev.

3 - FÖRSPÄNNING VID MONTERING AV KAMREMMEN :

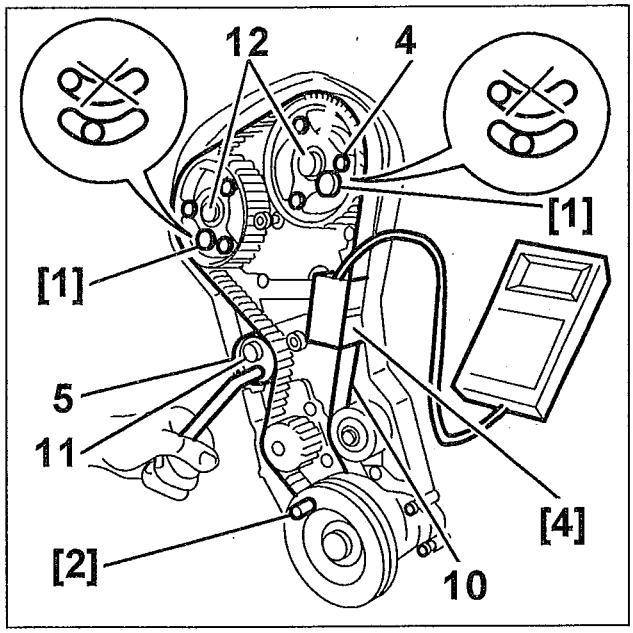


Fig : 5

Utan att ta bort tapparna :

- placera apparaten [4] på remmen (10) och se till att den inte utsätts för påkänning av omgivningen
- vrid spännrullen (5) moturs med hjälp av drivfyrkanten ända tills 45 SEEM-enheter visas
- dra skruven (11) 2 daNm utan att ändra rullens läge
- kontrollera genom att demontera en skruv på vardera av kamaxelns kamdrev att de 6 skruvarna (4) inte bottnar i slitsen

Om detta är fallet skall monteringen göras om.

Dra de 6 bultarna (4) 1 daNm.

Demontera :

- apparaten [4]
- tapparna [2]-[1]

4 - REMMENS MONTERINGSSPÄNNING:

OBLIGATORISKT : Vrid aldrig vevaxeln bakåt.

Vrid runt vevaxeln två varv i motorns rotationsriktning.

Spärra vevaxeln med hjälp av tappen [2].

Lossa de 6 skruvarna (4).

Dra en aning åt skruvarna (4) för hand så att följande uppnås :

- remskivan trycks direkt mot navet (3) utan spel
- remskivan roterar fritt på sitt nav

Spärra kamaxelnaven med hjälp av tapparna [1] och vrid dem en aning med hjälp av skruvarna (12) (vid behov).

Lossa skruven (8).

Gör på samma sätt som vid förspänning av transmissionsremmen och iaktta följande punkter :

- visa 26 SEEM-enheter
- dra bulten (11) 2 daNm
- dra de 6 bultarna (4) 1 daNm

Demontera :

- apparaten [4]
- tapparna [2]-[1]

5 - KONTROLL AV REMMENS SPÄNNING :

OBLIGATORISKT : Vrid aldrig vevaxeln bakåt.

Vrid runt vevaxeln två varv i motorns rotationsriktning.

Spärra vevaxeln (med hjälp av verktyget [2]).

Lossa de 6 skruvarna (4).

Dra en aning åt skruvarna (4) för hand så att följande uppnås :

- remskivan trycks direkt mot navet (3) utan spel
- remskivan roterar fritt på sitt nav

Spärra kamaxelnaven med hjälp av tapparna [1] och vrid dem en aning med hjälp av skruvarna (12) (vid behov).

Drag bultarna (4) 1 daNm.

Ta bort verktygen [2] och [1].

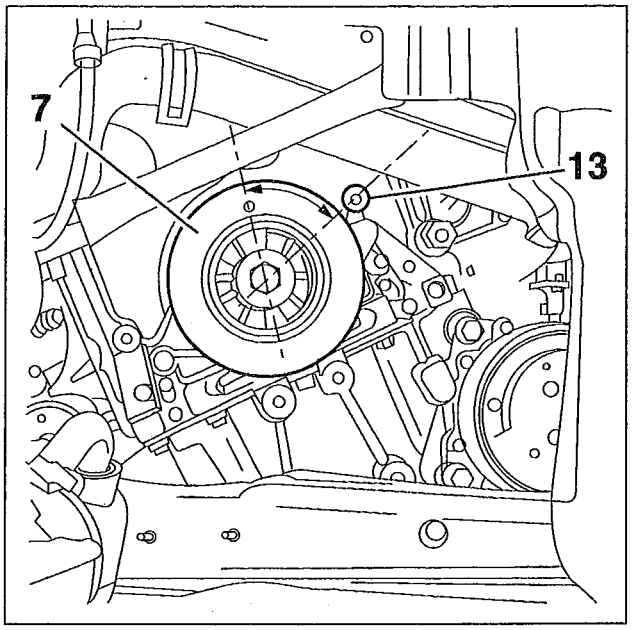


Fig : 6

OBLIGATORISKT : Vrid aldrig vevaxeln bakåt.

Vrid vevaxeln 1/4 varv i ordinarie rotationsriktning.

För hålet för låsning av remskivan (7) mitt emot skruven (13).

Placera apparaten [4] på remmen (10) och se till att den inte är i påkänning med omgivningen.

Spänningsvärdet skall ligga mellan 32 och 40 SEEM-enheter.

Om detta inte är fallet skall remmens förspänning göras om.

Montera de olika detaljerna genom att gå tillväga i omvänd demonteringsordning.

Montera tillbaka och iaktta noggrant de olika fastsättningarna och dragningarna.

ÅTERMONTERING - MONTERING MOTORER :

1 - ÅTERMONTERING - MONTERING :

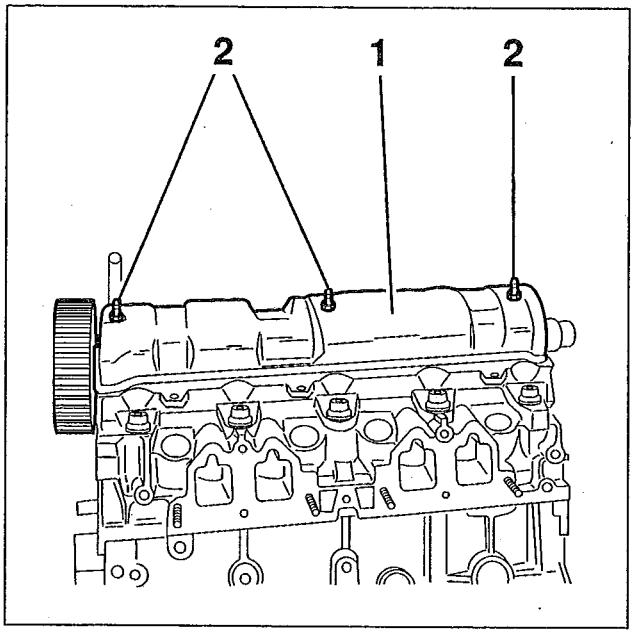


Fig : 1

Montera tillbaka ventilkåpan.

Drag bultarna (2) 1 daNm.

1.1 Motorer med ventilkåpa som fästs med 10 skruvar :

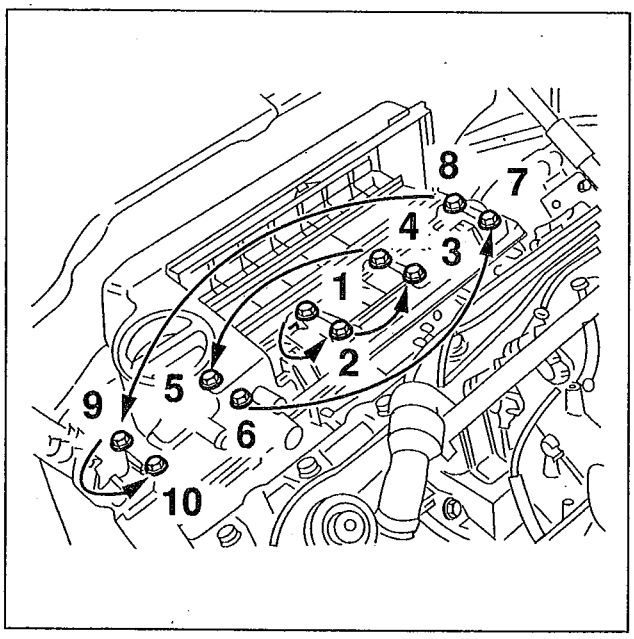


Fig : 2

Dra de 10 skruvarna 1 daNm i angiven ordningsföljd.

1.2 Motor med topplock med 16 ventiler :

4 VENTILER PER CYLINDER :

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.

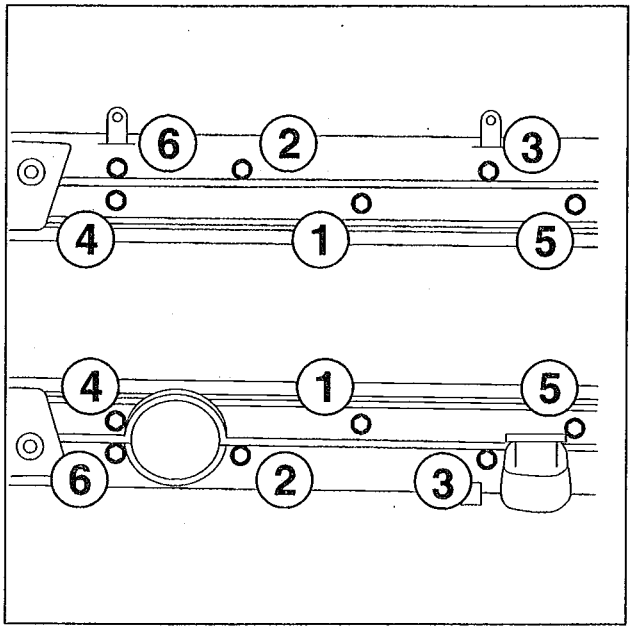


Fig : 3

Dra skruvarna 1 daNm i angiven ordningsföljd :

- *från (1) till (6)*

Montera (enligt motortyp) :

- *det kompakta tändspolblocket*

Anslut åter slangarna, vajrarna och kablarna som går till topplocket.

2 - ÅTERMONTERING - MONTERING (FORTSÄTTNING) :

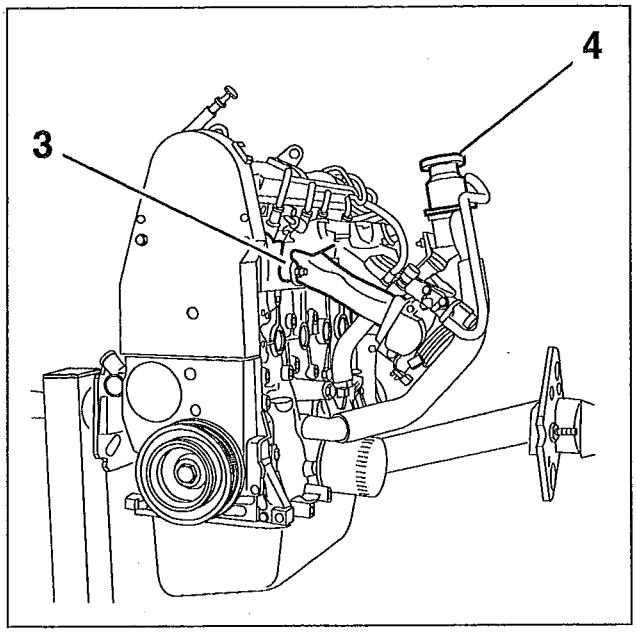


Fig : 4

Montera tillbaka insugningsgrenröret (3) försett med nya packningar.

Drag bultarna 2 daNm.

Montera :

- ventilen (4) med dess rör

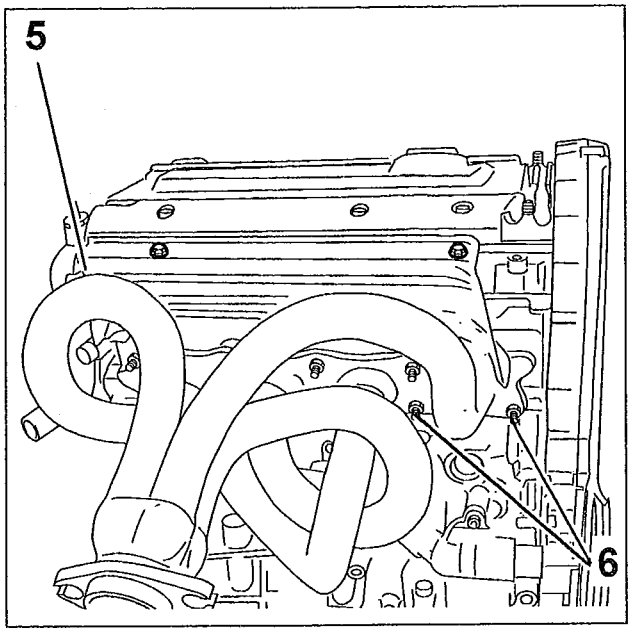


Fig : 5

Montera :

- avgasgrenröret (5) och dess nya packning

Drag bultarna (6) 3.5 daNm.

Montera de olika detaljerna genom att gå tillväga i omvänd demonteringsordning.

JUSTERING VENTILSPEL (UTOM: MOTORER 16 VENTILER) :

1 - SPECIALVERKTYG :

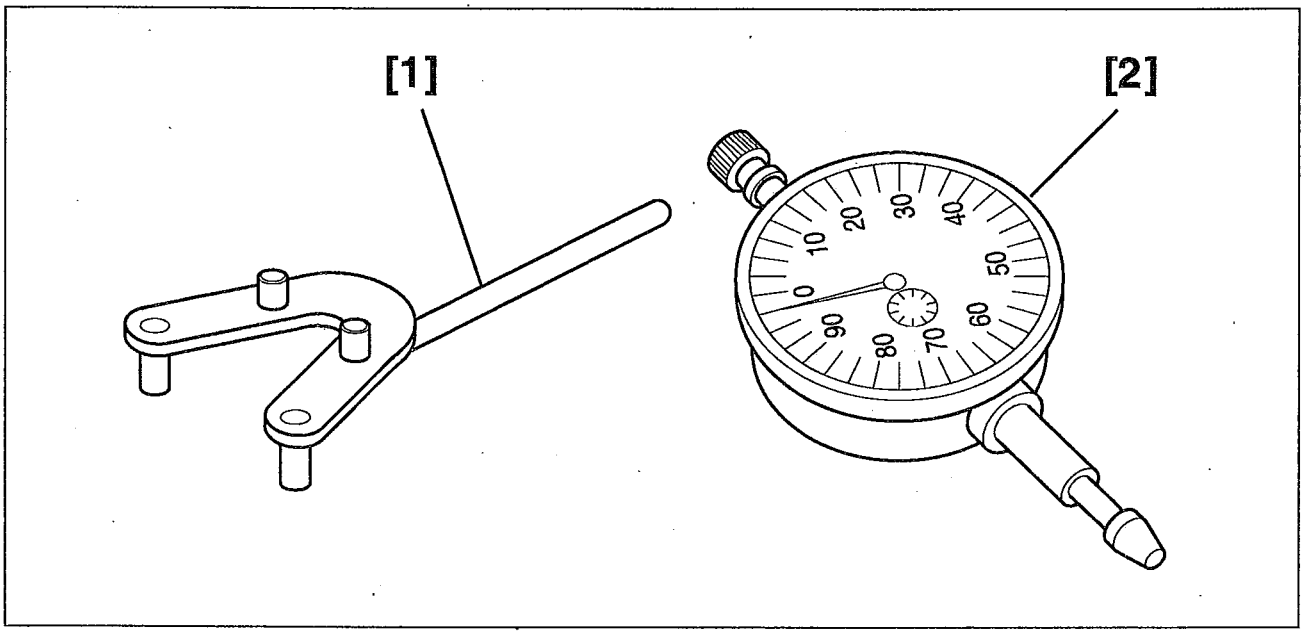


Fig : 1

markeringar	detalj	delnummer Peugeot	delnummer Citroën
[1]	verktyg för kamaxeldrevet	(-).0132-AA	6016 - T
[2]	indikatorklocka	(-).1504	2437 - T

2 - JUSTERING AV VENTILSPELET :

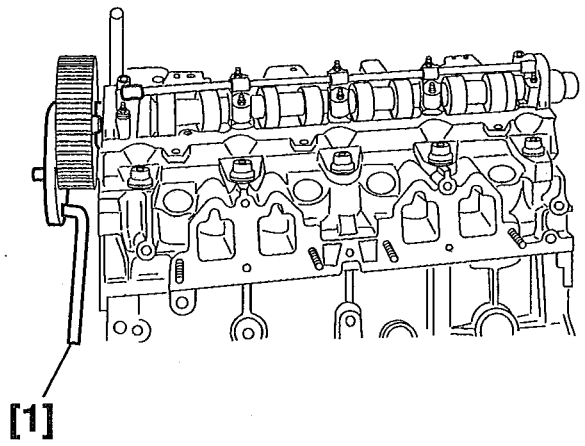


Fig : 2

Sätt verktyget [1] på plats.

Vrid kamaxeln med hjälp av verktyget [1].

Funktionsspel i mm :

- insug: spel 0.20
- avgas: spel 0.40
- tolerans +/- ± 0.05

ställ på full öppning	kontrollera	kontrollera
avgasventil	insugningsventil	avgasventil
1	3	4
3	4	2
4	2	1
2	1	3

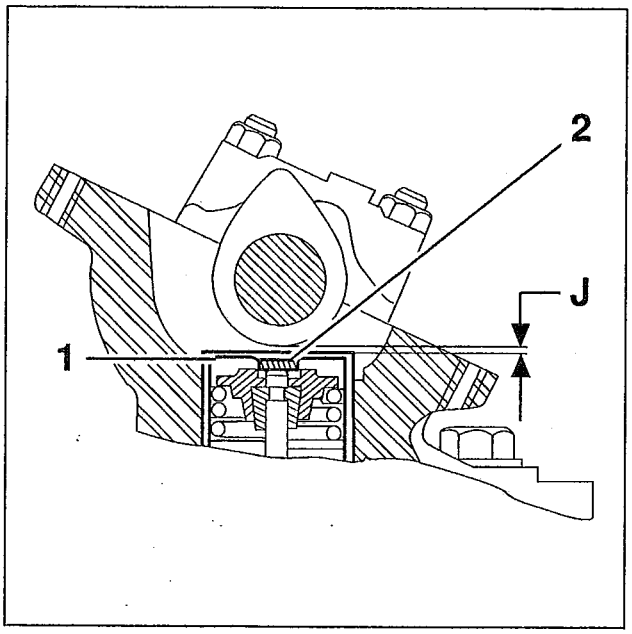


Fig : 3

Placera kammen mot kammens rygg och mät upp spelet (J).

Anteckna värdet för det spel som mätts upp för varje ventil :

A1-E1; E2-A2; A3-E3; E4-A4.

Om de uppmätta värdena (J) är inkorrekta, demontera :

- kamaxeln
- lyftarna (1)
- justerbrickorna (2)

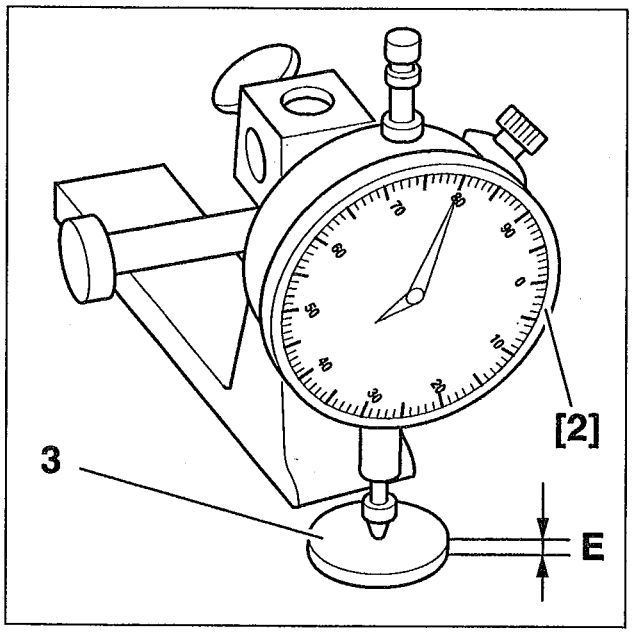


Fig : 4

Mät upp justerbrickornas (E) tjocklek (3).

Räkna ut tjockleken på justerbrickorna (3) som ska monteras genom hänvisning till exemplet (spalt A eller B).

Exempel :.

	A	B
funktionsspel	0.20	0.40
uppmätt spel	0.10	0.55
differens	- 0.10	+ 0.15
E	2.35	2.95
brickor att montera	2.25	3.10
erhållet spel	0.20	0.40

Montera de på så sätt bestämda justerbrickorna (3) och därefter lyftarna (1).

OBSERVERA : Iaktta monteringsriktningen för justeringsbrickorna.

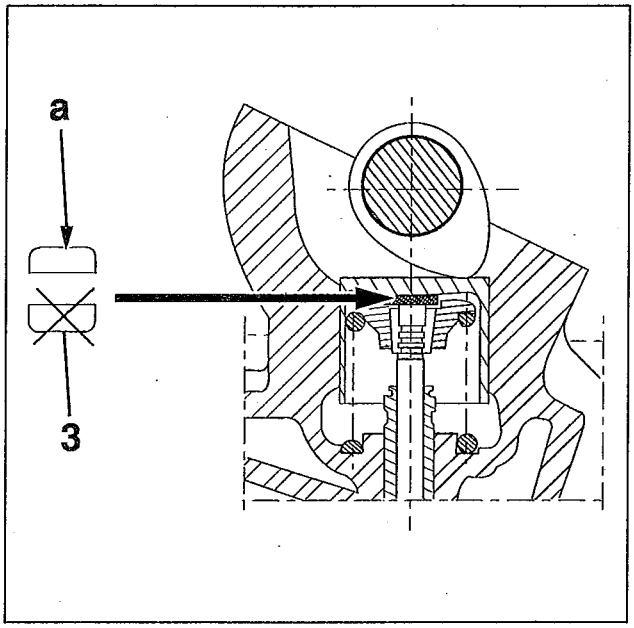


Fig : 5

OBSERVERA : Området (a) kan identifieras genom dess blankhet.

Montera :

- kamaxeln
- lageröverfallen
- dra åt lageröverfallens muttrar med momentnyckel

OBLIGATORISKT : Se anvisningarna angående olika åtdragningsmoment : åtdragningsmoment för motorer.

Lagren 2 och 4 är numrerade.

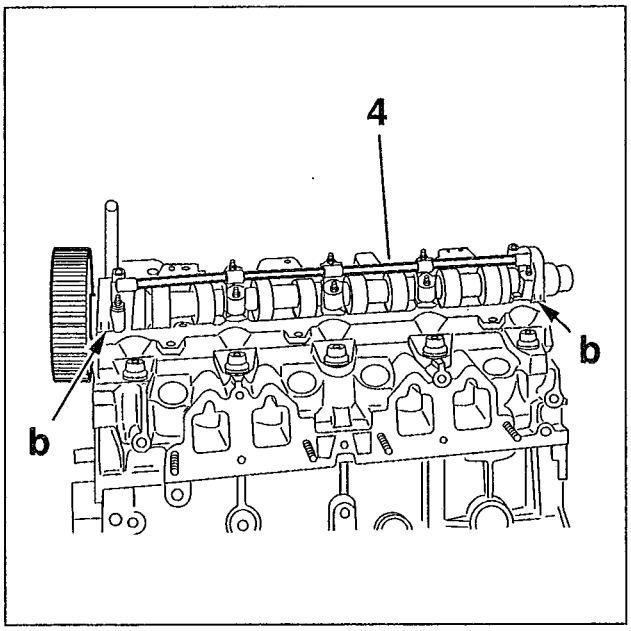


Fig : 6

Montera tillbaka smörjramperna (4).

Lägg en droppe massa AUTO JOINT OR i de fyra hörnen (b) av kamaxellagren.

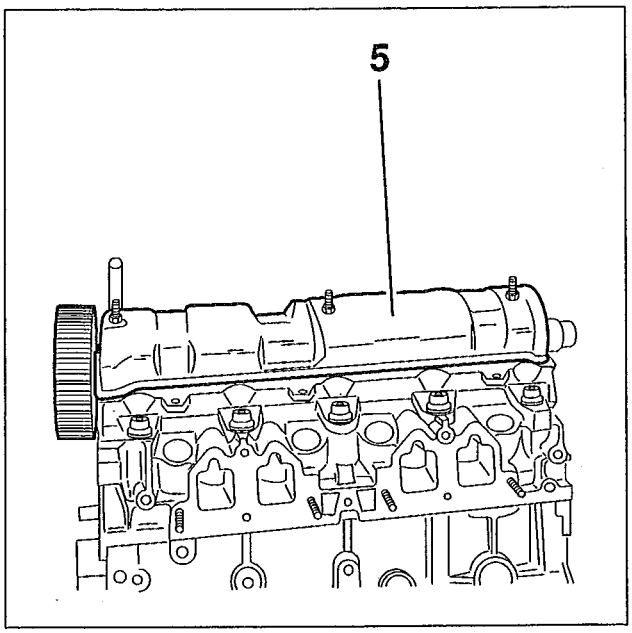


Fig : 7

Montera tillbaka ventilkåpan (5).

Montera de olika detaljerna genom att gå tillväga i omvänd demonteringsordning.

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-Reliure Mame Imprimeurs - Tours

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