

## 12) SERRAGE DE CONTROLE DES VIS FIXANT LA CULASSE

INDENOR XDP4.85 - XDP4.88 - XDP6.88

Site: www.acada.fr

- Moteur froid n'ayant pas tourné depuis au moins 6 heures.

**TRES IMPORTANT** : Dans l'ordre indiqué sur les figures 9 et 10 décoller chaque vis en la desserrant de 1/8ème de tour avant de la serrer au couple de 6,5 à 7,5 m. kg.

Ce travail doit être obligatoirement effectué avec une clé dynamométrique.

Après cette opération, ne pas omettre de vérifier les jeux aux culbuteurs et de les régler si nécessaire voir page suivante

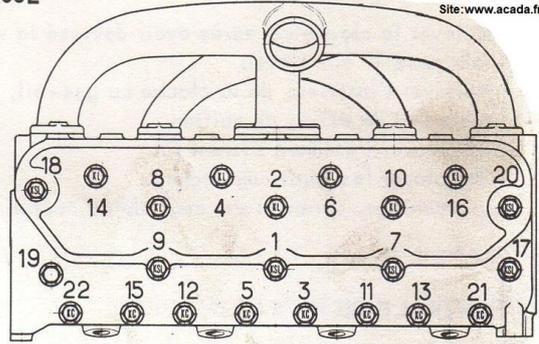


FIG. 9

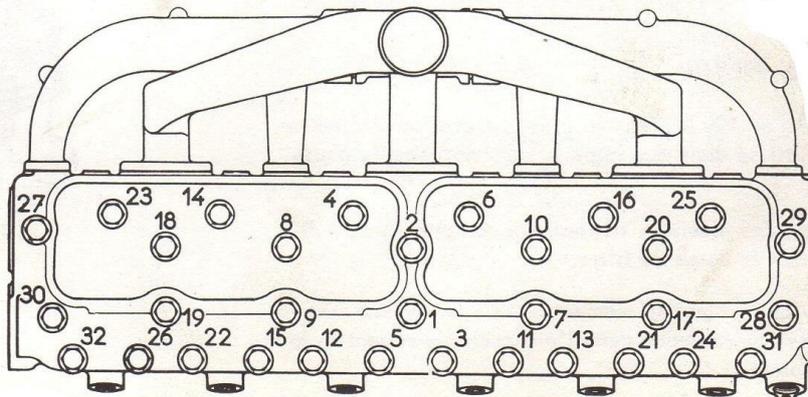


FIG. 10

**Le réglage des culbuteurs est sur la page suivante**

En cas de dépose de la culasse desserrer les vis dans l'ordre inverse indiqué sur les figures 12 et 13 et au remontage effectuer un « pré-serrage » de l'ensemble à 3 m. kg puis un serrage définitif de 6,5 à 7,5 m. kg.

La faible épaisseur du joint de culasse exige que ces opérations soient effectuées rigoureusement dans l'ordre indiqué.

### 13 CONTROLE DU REGLAGE DES CULBUTEURS

Cette opération doit être effectuée moteur froid, c'est-à-dire au moins six heures après son arrêt.

ADM : 0,15 mm.

ECH : 0,25 mm.

Si les jeux sont compris entre :

0,15 et 0,25 ADM

0,25 et 0,35 ECH

ne pas reprendre les réglages.

Si les jeux sont supérieurs ou inférieurs à ces valeurs (même pour un seul culbuteur) régler l'ensemble de la culbuterie.

NOTA : Couple de serrage de l'écrou des vis de réglage des culbuteurs 1,25 à 1,75 m. kg.

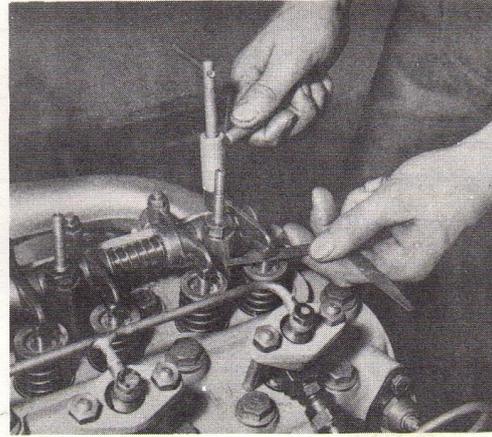


FIG. 11

#### MOTEUR XDP 4

Mettre en bascule les culbuteurs	Régler les culbuteurs du
1er cylindre	4ème cylindre
2ème cylindre	3ème cylindre
3ème cylindre	2ème cylindre
4ème cylindre	1er cylindre

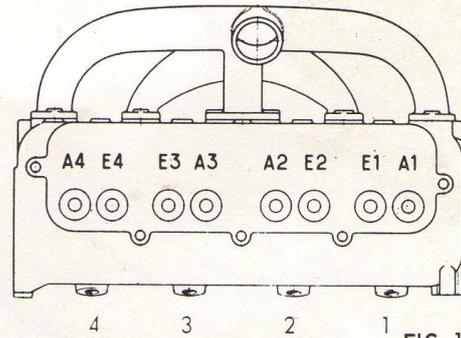


FIG. 12

#### MOTEUR XDP 6

Mettre en bascule les culbuteurs	Régler les culbuteurs du
1er cylindre	6ème cylindre
2ème cylindre	5ème cylindre
3ème cylindre	4ème cylindre
4ème cylindre	3ème cylindre
5ème cylindre	2ème cylindre
6ème cylindre	1er cylindre

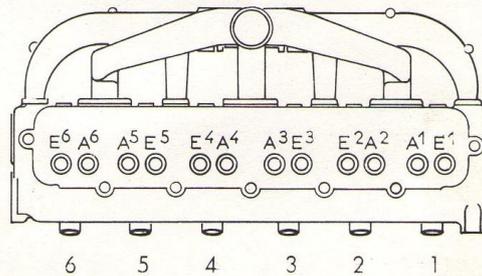


FIG. 13