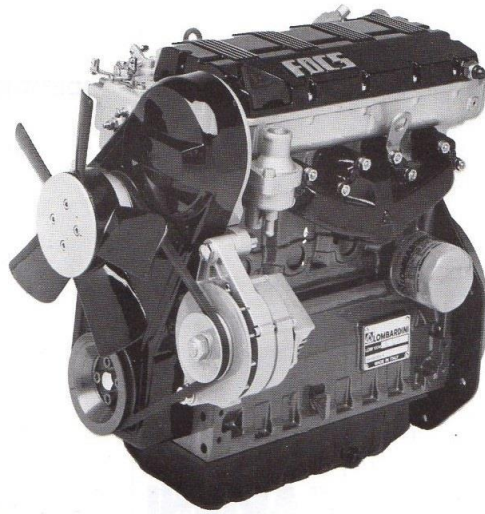


LOMBARDINI



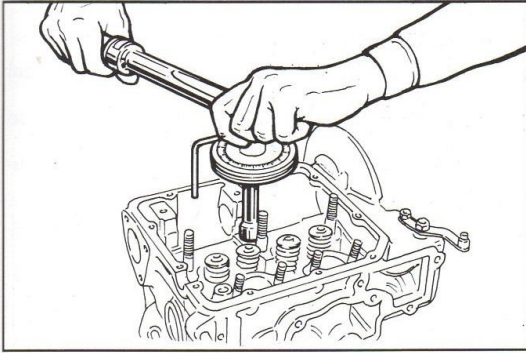
TYPE MOTEUR		LDW 502	LDW 602	LDW 903	LDW 1204
Cylindres	N.	2	2	3	4
Alésage	mm	72	72	72	72
Course	mm	62	75	75	75
Cylindrée	cm ³	505	611	916	1222
Rapport de compression		22,8:1	22,8:1	22,8:1	22,8:1
Tours/mn		3600	3600	3600	3600
	N DIN 70020 - 80/1269/CEE - ISO 1585	9,8	11,8	17,2	24,2
Puissance kW	NB DIN 6270	9,2	10,4	15,3	22,0
	NA DIN 6270	8,3	9,3	13,6	19,8
Couple maximum ★	Nm	28	33,5	52,5	74
	RPM	@ 2000	@ 2000	@ 2000	@ 2000
Puissance dérivable 3ème pr. de f. à 3600 trs/mn	KW	4	4	4	4
Consommation spécifique carburant ★ ★	g/KW.h	326	282	300	290
Consommation d'huile ★ ★ ★	Kg/h	0,006	0,007	0,011	0,016
Poids à sec	Kg.	60	65	85	100
Volume air combustion à 3000 trs/mn	l./mn	760	920	1370	1830
Volume air refroidissement à 3000 trs/mn	m ³ /mn	32	40	60	85
Charge axiale maxi adm. arbre moteur dans les 2 sens	Kg.	300	300	300	300
	Instantanée	α	35°	35°	35°
Inclinaison maxi.	prolongée jusqu'à 1 h.	α	30°	30°	30°
	permanente	α	★★★★	★★★★	★★★★

LOMBARDINI LDW 502 - LDW 602 - LDW 903 - LDW 1204

PRINCIPAUX COUPLES DE SERRAGE			
POSITION	DIAM. par PAS mm	COUPLE	
		Nm	Kgm
Tige commande pompe injecteur	M3 spécial	1,09 ÷ 1,34	0,11 ÷ 0,13
Bielle	M8x1	40	4,08
Bougies de réchauffage	M12x1,25	20	2,04
Carter à huile	M6x1	10	1,02
Couvercle culbuteurs	M10x1,5	60	6,12
Couvercles paliers	M6x1	10	1,02
Culasse moteur	M10x1,5	40	4,08
Ecrou galopin	M8x1,25	20★	2,04
Ecrou pompe à injecteur	M10x1,5	40	4,08
Ecrou support tiges culbuteurs	M10x1,25	50	5,10
Excentrique P.A.	M30x1,5	★★	
Frette préchambre	M12x1,5	100	9,8
Poulie avant	M10x1,25	50	5,10
Poulie alimentation	M12x1,5	40	4,08
SERRAGE DE LA CULASSE		PAGE SUIVANTE	
Tuyau injection	TCEI M4x0,7	3,5 ÷ 4	0,35 ÷ 0,4
Volant	M10x1,25	80	8,16

★ Les deux écrous qui fixent chaque injecteur doivent être serrés simultanément.

★★ Le serrage s'effectue en deux phases: la première phase à 10 Nm (1,02 Kgm), la seconde à 18 Nm (1,83 Kgm).



98

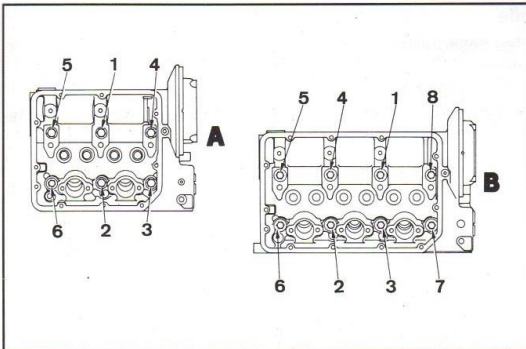
Serrage de la culasse

Utiliser une clé dynamométrique équipée d'un outil pour serrages angulaires.

La culasse ne doit pas être resserrée après l'essai en marche.

Il est conseillé de remplacer les vis après trois serrages.

Procéder comme suit.



99

Phases de serrage de la culasse pour LDW 502, LDW 602, LDW 903

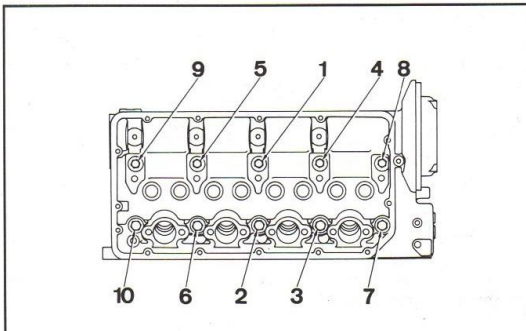
A = Pour LDW 502, LDW 602

B = Pour LDW 903

En suivant l'ordre numérique indiqué sur la figure, les boulons doivent être serrés en deux phases:

1ère phase = 50 Nm

2ème phase = Effectuer une rotation de la clé de 90° dans le sens des aiguilles d'une montre.



Phases de serrage de la culasse pour LDW 1204

En suivant l'ordre numérique indiqué sur la figure, les boulons doivent être serrés en deux phases:

1ère phase = 50 Nm

2ème phase = Effectuer une rotation de la clé de 90° dans le sens des aiguilles d'une montre.