

Paragraphs 70-73

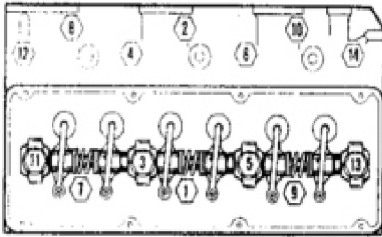
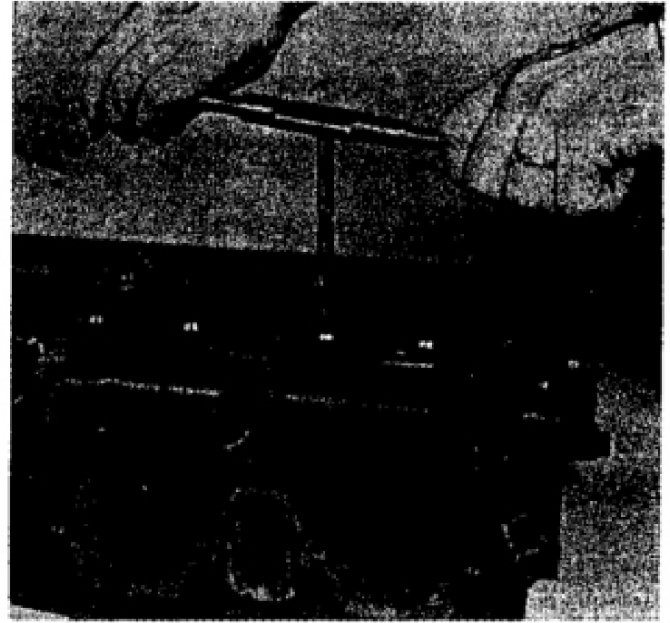


Fig. 64-Drawing showing cylinder head bolt tightening sequence for three cylinder engines.

Fig. 66-Valve guides are integral with the cylinder head. Reamers in 0.003, 0.015 and 0.030 oversize are available (Nuday tool No. SW-502) for repairing worn guides to fit oversize valve stems. Refer to text.



Gebruik bij het monteren geen pakkingafdichtmiddel of compound en zorg ervoor dat de pakking correct op de twee paspennen is geplaatst. Draai de cilinderkopbouten volgens de volgorde in Afb. 64 in drie stappen als volgt aan: Eerste stap 50-60 Ft. -Lbs. Tweede stap 80-90 Ft.-Lbs. Einal Step ... 105-115 Ft.-Lbs, Opmerking: De opgegeven koppelwaarden zijn voor gesmeerde draden; draai cilinder vast kopbouten alleen bij koude motor. Pas de klepspleet aan zoals aangegeven in para- grafiek 72. Voltooi de hermontage van motor door de demontageprocedure om te keren procedure. Draai de bouten van het inlaatspruitstuk vast tot een koppel van 23-28 Ft.-Lbs. de exhaust spruitstukbouten met een koppel van 25- 30 Ft.-Lbs. Met hermontage voltooid, ontluicht het dieselbrandstofsysteem zoals beschreven in paragraaf 129 of 131, start de motor en brengt tot normale bedrijfstemperatuur, Met draaiende motor stationair toerental, stel de klepspleet af op 0,015 op inlaatkleppen en 0,018 op uitlaat kleppen. De cilinderkopbouten moeten worden gedraaid en de klepspleet wordt gelezen gerecht vaardigd na 50 bedrijfsuren .

**KLEPPEN, STEM AFDICHTINGEN EN ZETELSAAL Models**

70. Uitlaatkleppen zijn voorzien met positieve rotatoren en een "0" ring type afdichting wordt gebruikt tussen klep : achterstevan en rotator lichaam. Inlaatklep stelen zijn voorzien van paraplu type olie zegels. Zowel de inlaat als uitlaat kleppenzitting op klep van het vernieuwbare type zit-inserts die krimpen in cilinders inder hoofd. Inserts zijn beschikbaar in oversized van 0,010, 0,020 en 0,030 als zowel als standaard formaat. Inlaat- en uitlaatklep gezichtshoek is 44 graden en de klepzittinghoek is 45 graden resulterend in een 1 graad inter- referentie hoek. Vernieuw klep als marge is minder dan 1/32 inch nadat de klep opnieuw is geconfronteerd. Gewenste klepzittingbreedte is 0.080-0.102 voor inlaatkleppen en 0.084-0.106 voor uitlaatkleppen. Zitplaatsen kan hij worden verkleind en gecentreerd door te gebruiken 30 en 60 graden stenen. Totale stoel de slingering mag niet hoger zijn dan 0,0015.

Gewenste steel om de speling te begeleiden is 0.001-0.0024 voor inlaatkleppen en 0.002-0.0034 voor uitlaatkleppen. Nieuw (standaard) stamdiameter is 0,3711- 0.3718 voor inlaatkleppen en 0.3701- 0.3708 voor uitlaatkleppen. Kleppen met Extra grote stelen van 0,003, 0,015 en 0,030 zijn beschikbaar evenals ruimers (Nuday-tool nr. SW502) om te vergroten klepgeleider boring tot 0,003, 0,015 of 0.030 extra groot. OPMERKING: Hoewel kleppen voor benzine en dieselmotoren zijn maatgevend hetzelfde, uitlaatklep materiaal is anders. Om deze reden zijn benzine en diesel ex- Haust-kleppen mogen niet worden verwisseld. Uitlaatkleppen voor benzinemotoren mogen worden geïdentificeerd door een depres- in het midden van de bovenkant van de klepkop terwijl uitlaatkleppen voor diesel motoren hebben een platte bovenkant op de klepkop.

**KLEPGELEIDINGEN EN -VEREN**  
Alle modellen 71. inlaat- en uitlaatklepgeleiders zijn een integraal onderdeel van de cilinder hoofd en zijn niet hernieuwbaar. Standaard de diameter van de klepgeleider is 0,3728- 0,3735. Klepgeleiders kunnen worden geboord tot 0,003, 0,015 of 0,030 overmaat en kleppen met overmaatse stengels geïnstalleerd als de stengel aan geleidingsafstand is te groot. Gewenst stuurpen om de speling te geleiden is 0,001-0,0024 voor inlaat kleppen en 0.002-0.0034 voor uitlaat kleppen. Een klepsteelgeleider Ruimer set (Nuday-gereedschap nr. SW502 als getoond in Fig. 66) is beschikbaar. Inlaat- en uitlaatklepveren zijn uitwisselbaar. Klepveer vrij lengte moet 2,15 inch zijn. Springs zou een kracht van 61 tot 69 pond moeten uitoefenen gecompriemd tot een lengte van 1,74 inches, en een kracht van 125-139 pond wanneer gecompriemd tot een lengte van 1,32 inches. Klepveren zouden ook moeten zijn

gecontroleerd op haaksheid door in te stellen veer op een vlakke ondergrond en controle met een vierkant; vernieuw de lente indien helder- ance tussen bovenkant van de lente en vierkant is meer dan 1/16-inch met onderkant van de veer tegen vierkant. Vernieuw ook alle veer die tekenen vertoont van roest of erosie.

**AFSTELLING** Alle modellen 72. **TAPPET GAP ADJUST- MENT.** Aanbevolen initiaal (koud) stoter opening aanpassing is 0,017 voor in- neem kleppen en 0,021 voor uitlaat. Rec- ommended instelling op bedrijfstemperatuur is 0,015 voor inlaatkleppen en 0,018 voor uitlaatkleppen. Kleppen kunnen statisch worden aangepast met behulp van de tweestandenmethode en Fig. 67 en 68 als richtlijn, ga verder als volgt: Krukas draaien tot "TDC" vliegwieltiming markering is uitgelijnd met timing pointer, controleer dan de twee voorste (cilinder nr. 1) tuimelaars. Als tuimelaars zijn los, cilinder nr.1 is op compressieslag; pas de ... aan kleppen getoond in Afb.67. Als de voorste wip armen zijn strak, cilinder nr. 1 staat aan uitlaatslag; stel de kleppen af die in Afb. 68. Voltooi in elk geval de afstelling door de krukas te draaien een complete revolutie en het gebruik van de geschikt alternatief diagram.

**UITLAATKLEP ROTATORS** Alle modellen 73. De positieve klep rotatoren geen onderhoud nodig, maar elk ex-haust klep moet worden waargenomen terwijl motor draait om zeker te zijn van de klep draait iets. Vernieuw de rotator een uitlaatklep die niet draait.