

Fig. 86—Top of installed sleeve flange should be flush to 0.002 above gasket surface of block as shown.

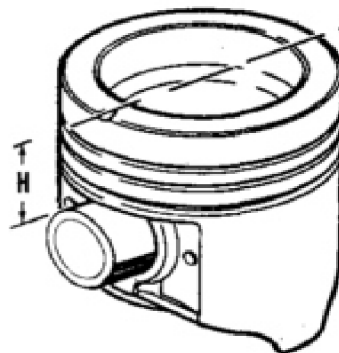


Fig. 87—Three different crown heights (H) have been used in 4.4 inch bore gasoline engines; and two different crown heights used on 4.4 inch bore diesel engines. If in doubt, measure crown height to be sure correct piston is being installed.

landoppervlak; terwijl latere productie en dienstzuigers lopen taps toe in het bovenste landgebied. Cilinderboringen in motorblok zijn normaal gesproken zonder mouwen; er zijn echter reparatie hulzen in de fabriek geïnstalleerd

motoren met een cilinder met een diameter van 4,2 inch. In de fabrieksinstallatie zijn alle cilinders voorzien van mouwen en het blok is gestempeld "SFr op de linker oliepanflens. Serie 4000-tractoren (boring 4,4) hebben beschikbaar voor service een dunwandig gietwerk huls die niet in productie wordt gebruikt en die niet kan worden geboord. Zuigers, pennen en ringen zijn verkrijgbaar in standaard maat en 0,004 oversize voor gebruik in standaard boringen en overmaat van 0,020, 0,030 en 0,040 voor hergebruik verveelde blokken.

92. MOUWEN INSTALLEREN. Naar installeer mouwen in niet-mouwen 4,2 inch droeg motoren, finish-boring het blok naar een binnendiameter van 4,358. Selectief passen bij de sleeiers om te voorzien, bijna als mogelijk de optimale 0,004 interferentie-geschikt voor alle mouwen. Reinig en droog de huls en boring grondig en breng voorzichtig een 3-inch band van LOCTITE Sleeve Retainer aan groen) tot bovenkant van boring. Installeer mouw, buitenkant afgeschuinde rand naar beneden en druk op op zijn plaats totdat de bovenkant van de mouw gelijk ligt tot 0,001 boven het blokkoppervlak. Toestaan blok om 's nachts te genezen voordat het pleting, de montage. Onderzoek de installatie en frees het blok indien nodig- sary, om de juiste mouwhoogte te geven. **OPMERKING:** verwijder NIET meer dan 0,005 van het bovenoppervlak. Beëindig boring en slijp de huls na het frezen, tot 4.200- 4.2024 voor standaard zuiger of tot geschikt overmaat als overmaat zuiger is geïnstalleerd. Zie ook paragraaf 93 voor aanvullende gegevens over zuiger en ring installatie. De flens, dunwandige gietmoffen die worden gebruikt in motoren met een binnendiameter van 4,4 inch en diameter kunnen alleen worden gebruikt met standaardmaat of 0,004 overmaatse zuigers en kunnen niet opnieuw worden geboord. Dunne muurhoezen zijn licht perspassing in motorblok en mocht hij geïnstalleerd als volgt: Controleer eerst of de hoes en

blokboring zijn schoon en droog. Chill the mouwen gedurende 15 minuten in droogijs en duw de huls zo ver mogelijk in blok boring. Plaats de hoes, indien nodig- sary, met behulp van een trekker en geschikte installing plaat. Bovenkant van geïnstalleerde hoes flens 'Moet _gush zijn tot 0.002 hierboven pakking oppervlak van blok zoals getoond in Fig. 86. **86. Bewerkingsafmetingen voor in-blokkeerhulzen in on geboord blok worden getoond in Fig.86.**

93: MONTAGE ZUIGERS. Aanbevelen gerepareerde methode voor het monteren van zuigers is als volgt: vóór controle. zuigerpassing, ont- cilinderwand glazuren met een slijp- of beglazing, gereedschap. Meet met een micrometer zekere pistondiameter bij hartlijn van en haaks op de zuigerpen vervelen. Gebruik dan een binnen micrometer, meet de diameter van de cilinderboring bij een afstand van 2% inch vanaf de bovenkant van de cilinder inder blok dosswise met het blok. Trek de diameter van de piston af van de cilinder boring diameter; het resultaat zuiger naar cilinderboring moet binnen de volgende specificatie vallen kation voor een goede zuigerpassing:

Niet-dieselmotoren:	
4.2 Inch Bore	6.0027-0.0037
4.4 Inch Bore	0.0032-0.0042
Diesel Engines:	
4.2 Inch Bore	0.0075-0.0085
4.4 Inch Bore	0.0080-0.0090

Opmerking: twee soorten standaard, pistons zijn beschikbaar. Klasse "D" standaardformaat zuigers (kleurcode blauw) zijn groter diameter dan standaardmaat "B" zuiger (kleurcode rood). Als cijfer "0" zuiger past te los in standaard cilinder binnenboring, probeer een zuiger van 0.004 oversize. Indien niet mogelijk om de oversized 0,004 te passen

zuiger door honen, rebore cilinder aan 0.020 overmaat. **OPMERKING:** Na het Honen of ont glazuur cil • ! ruiterboring, was boring grondig met heet wassen water en wasmiddel tot een witte doek oproep tegen cilinderwand gewreven zonder vlekken, spoel dan met koud water, droog grondig en olie om roesten te voorkomen . Alle zuigers gebruikt in 4,4 inch boring engines zijn niet uitwisselbaar. In April 1968, SerieS 4000 benzine en- gine StrOke werd verhoogd van 4,2 naar 4,4 inch. Op dat moment pistonkroon hoogte (gemeten vanaf de bovenkant van de zuigerpen zoals getoond bij H - Fig. 87) was afgenomen van 1.992 tot 1.774. Installatie van de verkeerde zuiger kan leiden tot zuiger cilinderkopcontact of verminderd compressie.

94. ZUIGERPENN EN Alle modellen De diameter van 1.4997-1.5000 De zuigerpennen van het zwevende type blijven behouden in de zuigerpennokken door snap ring en zijn. alleen verkrijgbaar in standaard formaat. De zuigerpen moet een vrije ruimte hebben van 0.0005-0.0007 in drijfslag bus en een speling van 0.0003-0.0005 in zuigerbazen. Na in-het vastzetten van nieuwe zuigerpen bussen drijfslangen, het olie gat in de bus moet worden geboord zoals weergegeven in Afb. 88 En de;, bussen eindformaat met een spiraal expansieruimer om de speci fied pin tot bus speling. Bushing binnendiameter moet dan 1.5003 zijn 1.5006. Identificeer bij montage inkeping of nummer bovenaan zuiger moet aan de voorkant van de motor zitten en de identificatie, nummer oh staaf en dop naar de rechterkant van de motor