

3. Extraire le jonc de l'axe de piston, puis l'axe de piston (figure 2-26).

NOTE :

Veiller à ne pas laisser tomber le jonc dans le carter.

4. Déposer les segments

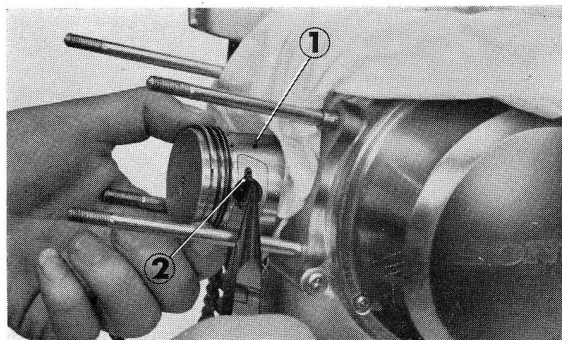


Figure 2-26 : ① piston ② jonc

F. VERIFICATION, REPARATION

1. Vérifier l'alésage du cylindre
Cote normale : 42,00 à 42,01 mm
Cote limite : 42,10 mm au maximum

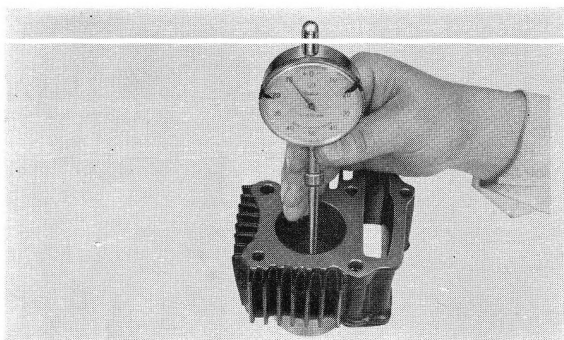


Figure 2-27 : mesure de l'alésage du cylindre

2. Enlever les dépôts de calamine de la tête du piston et des gorges des segments, en veillant à ne pas endommager le piston.

NOTE :

Ne pas utiliser de papier émeri.

3. Vérifier le diamètre du piston (figure 2-28)
Cote normale : 41,80 à 42 mm
Cote limite : 41,9 mm au minimum

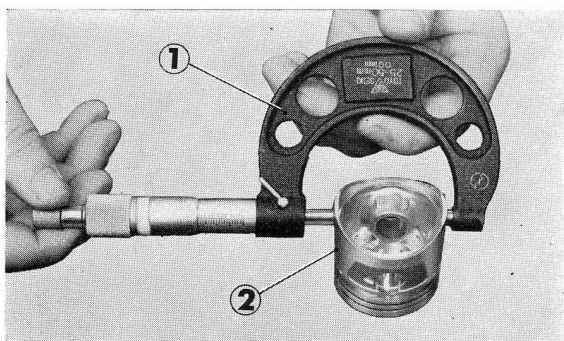


Figure 2-28 : ① palmer ② piston

4. Jeu latéral des segments : le mesurer avec un segment neuf (figure 2-29).
5. Alésage de l'axe de piston :
Cote normale : 13,002 à 13,008 mm
Cote limite : 13,05 mm
6. Diamètre de l'axe de piston
Cote normale : 12,994 à 13,000 mm
Cote limite : 12,98 mm

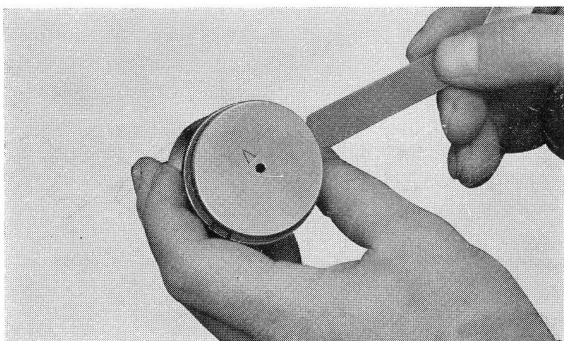


Figure 2-29 : vérification du jeu latéral des segments