

SERRAGE DE LA CULASSE

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

Mesurer la longueur de chaque vis (longueur = 89,5/90,5mm) ; **si elle dépasse 92 mm, remplacer la vis.**

Lubrifier au moyen d'une huile à faible viscosité. **La culasse ne doit pas être resserrée après l'essai en marche.**

Procéder comme suit :

Les 6 vis doivent être serrées en trois phases, **en suivant l'ordre numérique indiqué sur la photo.**

1ère phase = 50 Nm

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

3ème phase = effectuer une autre rotation de la clé de 90° dans le sens des aiguilles d'une montre.

ATTENTION !

Couple de serrage différent sur moteurs avec carters moulés sous pression.

Les vis ci-dessus (classe 10.9) doivent être serrés en un seul passage à 60 Nm.

