



● INSPECTION DE CYLINDRE

Mesurer le diamètre intérieur de chaque cylindre au moins à trois endroits: en haut, au milieu et au fond sur la course du piston et dans deux directions à angle droit l'une par rapport à l'autre.

- (1) LIMITE DE SERVICE:  
53,1 mm

OVALISATION:

LIMITE DE SERVICE: 0,05 mm

CONICITE:

LIMITE DE SERVICE: 0,05 mm

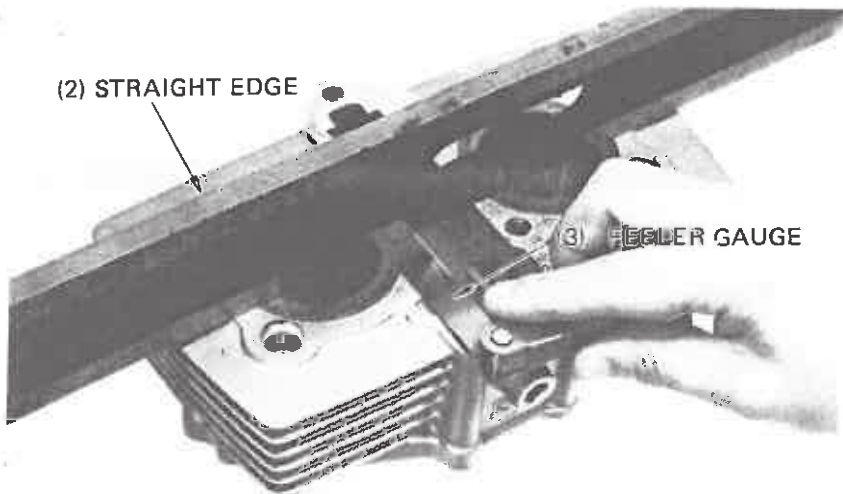
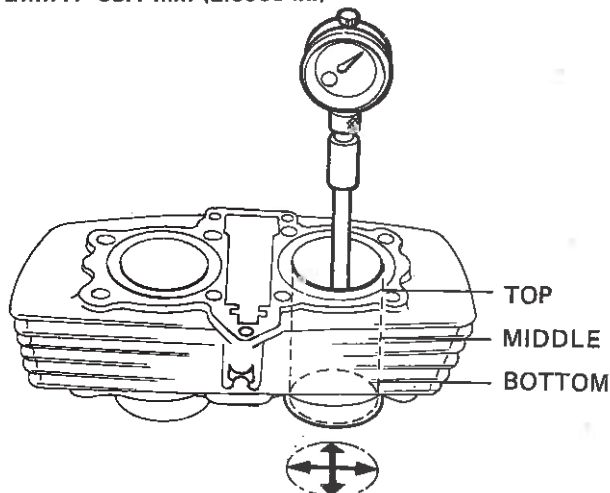
Vérifier le degré de gauchissement de cylindre.

- (1) LIMITE DE SERVICE:  
0,1 mm  
(2) REGLE  
(3) JAUGE D'EPAISSEUR

NOTE

Vérifier le gauchissement en diagonal.

(1) SERVICE LIMIT: 53.1 mm (2.0905 in.)



(1) SERVICE LIMIT: 0.1 mm (0.0039 in.)

DEPOSE DE PISTON

Retirer les circlips d'axe de piston avec une paire de pinces à circlip.

NOTE

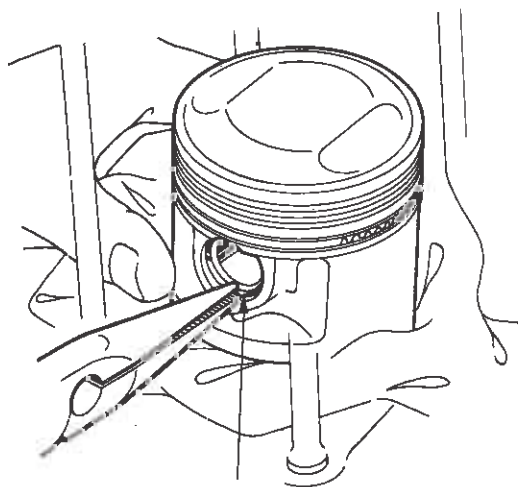
Faire attention de ne pas laisser tomber les circlips dans le carter-moteur.

Chasser l'axe de piston du piston.

NOTE

Repérer les pistons en fonction de leur position dans chaque cylindre.

- (1) CIRCLIP D'AXE DE PISTON



(1) PISTON PIN CLIP