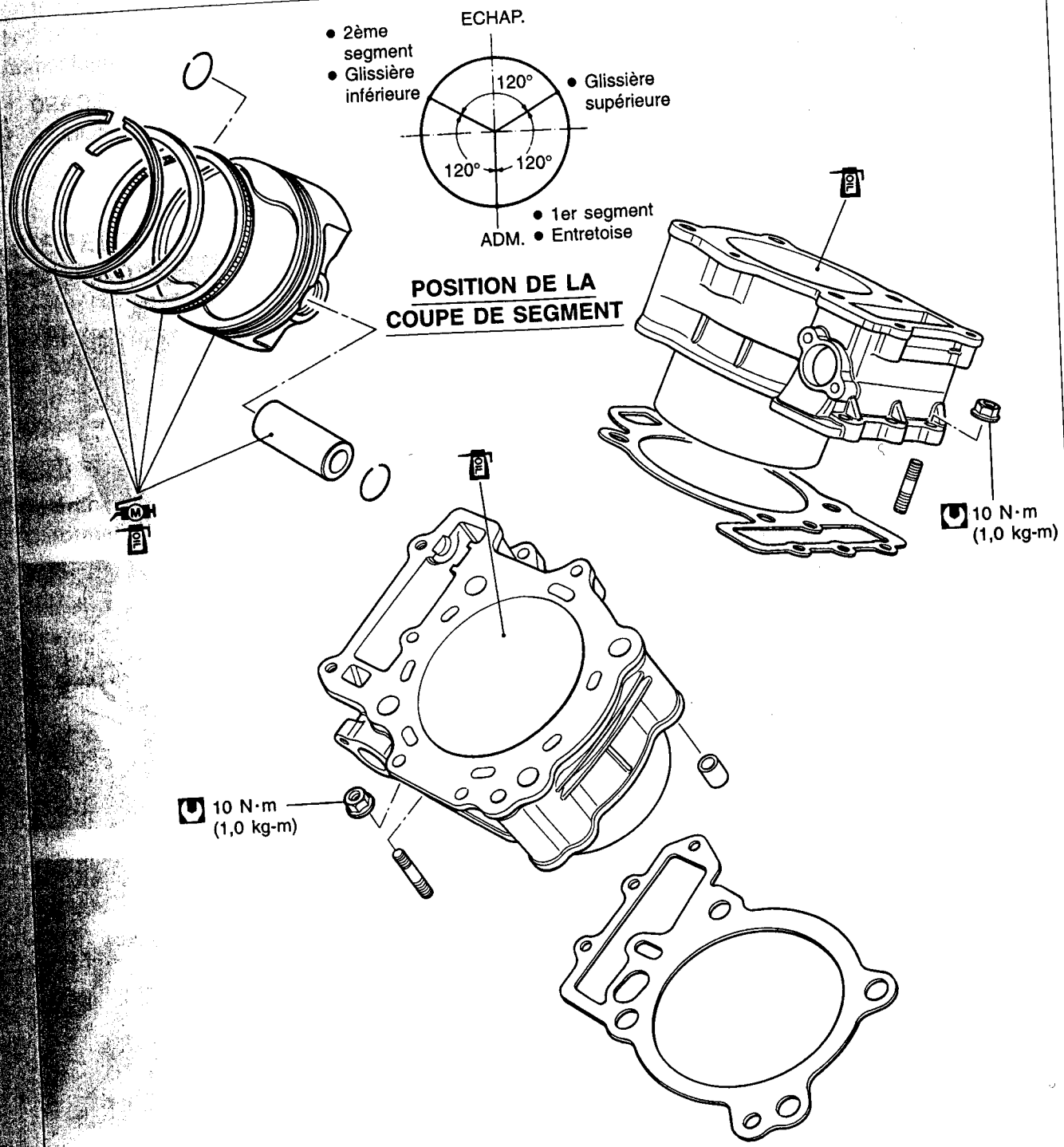


# CYLINDRE/PISTON



**3B**

## TABLE DES MATIERES

DEPOSE DU CYLINDRE/PISTON.....	3B- 1
INSPECTION DU CYLINDRE/PISTON.....	3B- 2
REPOSE DU PISTON/CYLINDRE.....	3B- 5

## DEPOSE DU CYLINDRE/PISTON CYLINDRE/PISTON N°1 (AVANT)

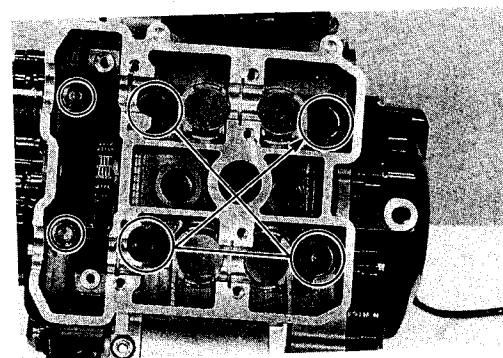
Les pièces suivantes doivent être déposées dans l'ordre prescrit avant de déposer le cylindre N°1 (Avant) et le piston.

**NOTE:**

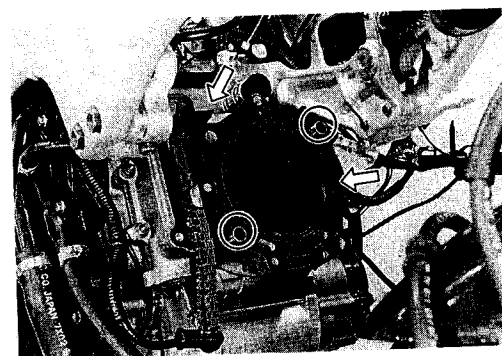
*Se référer aux pages suivantes pour les détails de chaque procédure.*

**Déposer:**

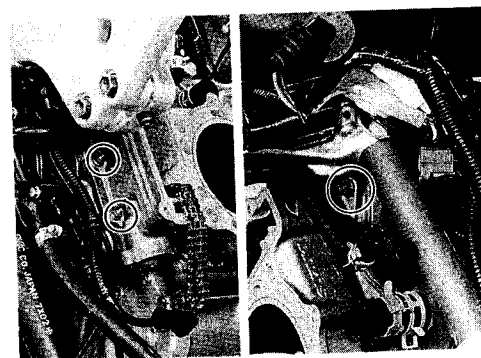
- La culasse (Voir pages 3A-8 à -11.)



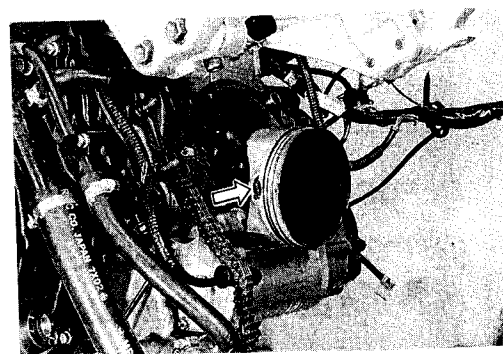
- Le guide de chaîne de distribution
- Le joint de culasse
- Les goujons d'assemblage (Voir pages 3-20.)



- Le cylindre (Voir page 3-20.)



- L'axe de piston
- Le piston (Voir page 3-21.)




**PISTON/CYLINDRE N°2 (ARRIERE)**

Le moteur doit être déposé du cadre pour l'entretien du cylindre N°2 et du piston. Se référer aux sections pour la dépose et le démontage du moteur pour la dépose de ces pièces.

- \* **DEPOSE DU MOTEUR** ..... Voir pages 3- 2 à 3-10.
- \* **DEMONTAGE DU MOTEUR** .... Voir pages 3-16 à 3-24.

**INSPECTION DU CYLINDRE/PISTON****DEFORMATION DU CYLINDRE**

Vérifier l'état de la surface de joint du cylindre et la déformation au moyen d'une règle et d'un calibre d'épaisseur, en mesurant en plusieurs endroits, comme indiqué ci-contre. Remplacer le cylindre lorsque la valeur mesurée la plus élevée excède la tolérance de service.

 **09900-20803: Calibre d'épaisseur**

Tolérance de service

Déformation du cylindre: 0,05 mm

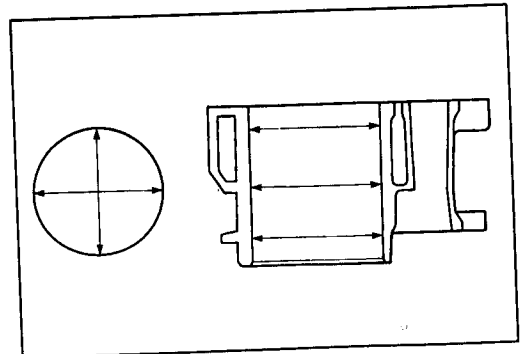
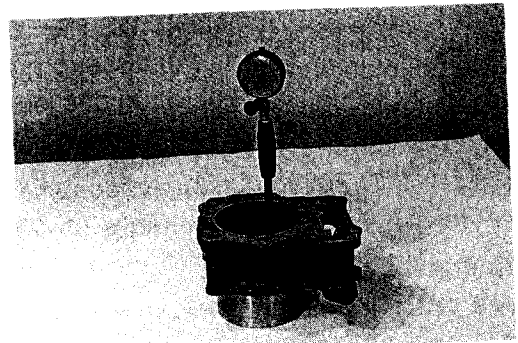
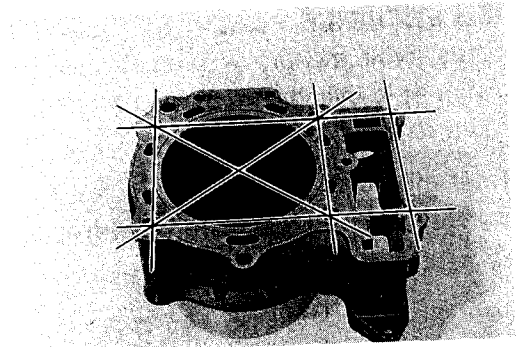
**ALÉSAGE DE CYLINDRE**

Inspecter la paroi du cylindre pour toute trace de rayures, ébré-  
chures ou autres détériorations. Mesurer le diamètre de l'alésa-  
ge du cylindre en six endroits.

Valeur nominale

Alésage du cylindre: 98,000–98,015 mm

 **09900-20508: Comparateur à cadran pour cylindre**



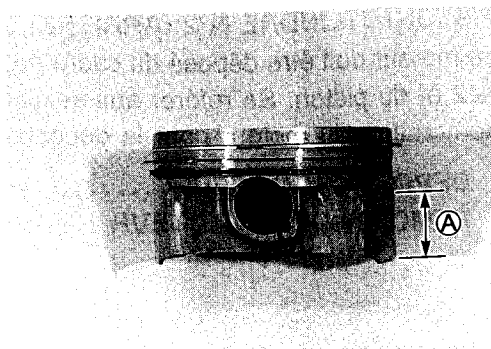
### DIAMETRE DU PISTON

Au moyen d'un micromètre, mesurer le diamètre externe du piston à 10 mm de l'extrémité de la jupe du piston (A). Si le diamètre est inférieur à la tolérance de service, remplacer le piston.

**Tolérance de service**

**Diamètre du piston: 97,880 mm**

 **09900-20204: Micromètre (75-100 mm)**

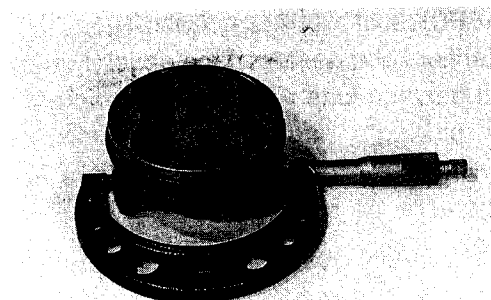


### JEU ENTRE LE PISTON ET LE CYLINDRE

Après avoir mesuré le diamètre du piston, si le jeu entre le piston et le cylindre excède la limite suivante, remplacer le cylindre le piston.


**Tolérance de service**

**Jeu entre le piston et le cylindre: 0,12 mm**



### JEU ENTRE LE SEGMENT DE PISTON ET LA GORGE

Au moyen d'un calibre d'épaisseur, mesurer le jeu latéral du 1er et du 2ème segment. Si un des jeux excède la limite, remplacer le piston et les segments de piston.

 **09900-20803: Calibre d'épaisseur**  
**09900-20205: Micromètre (0-25 mm)**

**Tolérance de service**

**Jeu entre le segment de piston et la gorge**

(1er) : 0,18 mm

(2ème): 0,15 mm



**Valeur nominale**

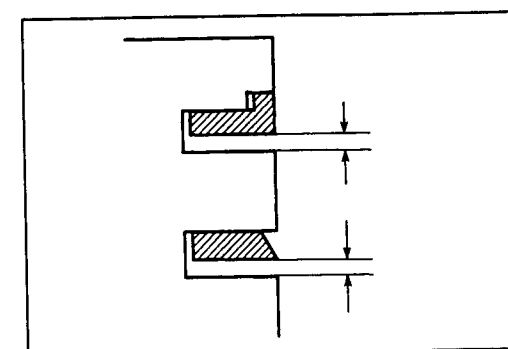
**Largeur de la gorge de segment de piston**

(1er) : 0,93-0,95 mm

1,55-1,57 mm

(2ème) : 1,01-1,03 mm

(Racleur) : 2,51-2,53 mm



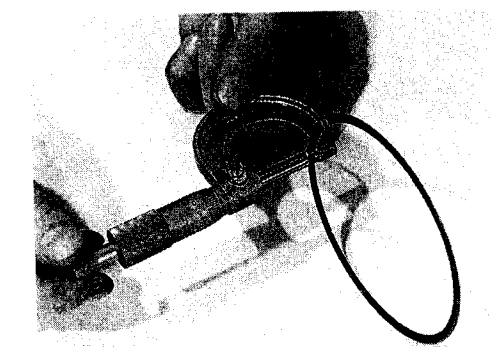
**Valeur nominale**

**Epaisseur du segment de piston**

(1er) : 0,86-0,91 mm

1,38-1,40 mm

(2ème): 0,97-0,99 mm




### OUVERTURE ET COUPURE DU SEGMENT DE PISTON

Avant la repose des segments de piston, mesurer l'ouverture et la coupure de chaque segment de piston, au moyen d'un pied à coulisse. Reposer ensuite les segments dans le cylindre et mesurer la coupure de chaque segment, au moyen d'un calibre d'épaisseur.

Remplacer tout segment dont la coupure excède la tolérance de service.


#### Tolérance de service

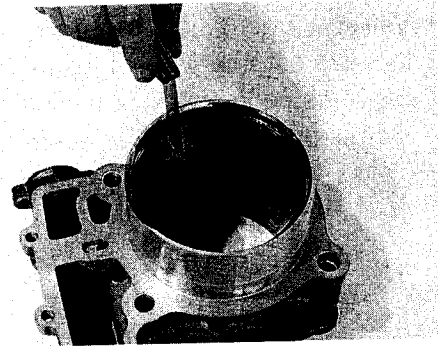
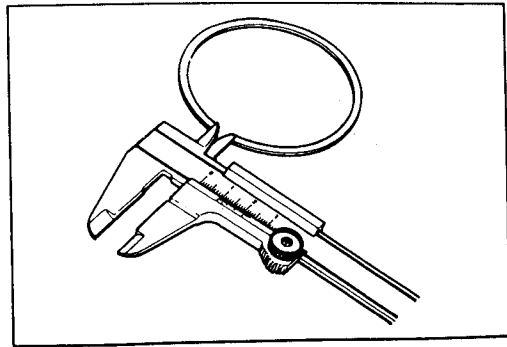
Ouverture du segment de piston (1er) : 7,0 mm  
(2ème): 8,1 mm

 09900-20101: Pied à coulisse

#### Tolérance de service

Coupure du segment de piston (1er) : 0,5 mm  
(2ème): 0,7 mm

 09900-20803: Calibre d'épaisseur




### AXE DE PISTON ET ALESAGE DE PISTON

Au moyen d'une jauge à petit diamètre, mesurer le diamètre interne de l'alésage de l'axe de piston et, au moyen d'un micromètre, mesurer ensuite le diamètre externe de l'axe de piston. Si la différence entre ces deux mesures est supérieure aux limites, remplacer le piston et l'axe de piston.

#### Tolérance de service

Diamètre interne de l'alésage de l'axe de piston: 22,030 mm

 09900-20602: Comparateur à cadran  
(1/1000 mm, 1 mm)

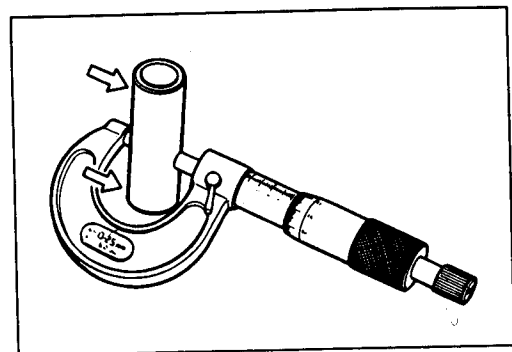
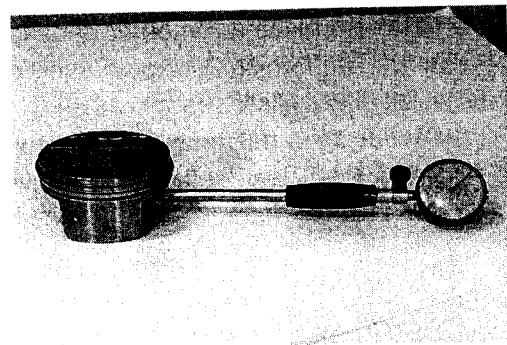
09900-22403: Jauge à petit diamètre (18-35 mm)

Au moyen d'un micromètre, mesurer le diamètre externe de l'axe de piston, en trois endroits.

#### Tolérance de service

Diamètre externe de l'axe de piston: 21,980 mm

 09900-20205: Micromètre (0-25 mm)



## REPOSE DU PISTON/CYLINDRE

- Reposer les segments de piston dans l'ordre suivant: segment racleur, 2ème segment et 1er segment.

**NOTE:**

Le 1er et le 2ème segments sont identifiés par leur forme différente.

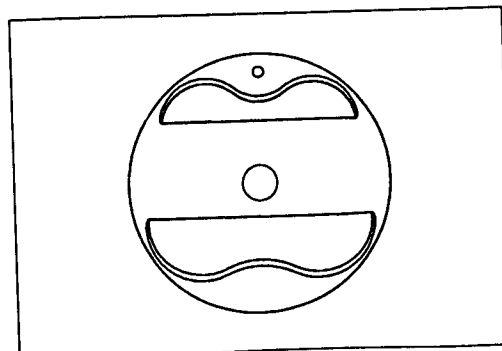
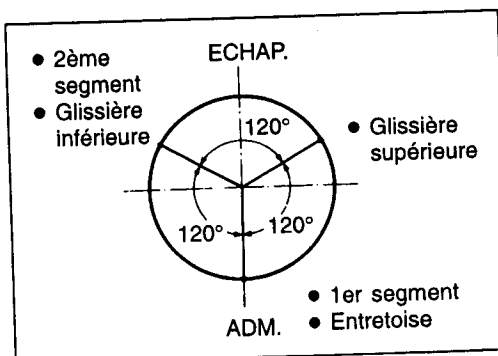
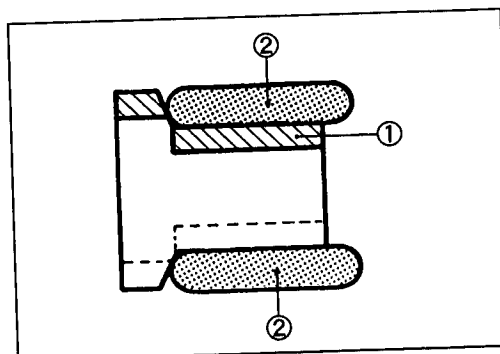
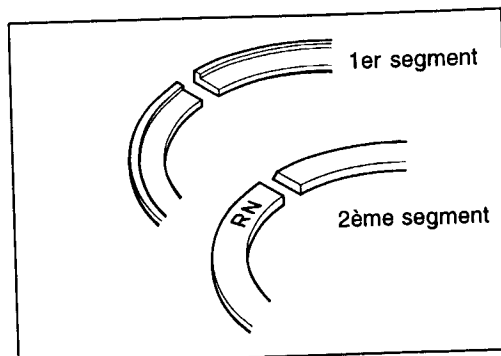
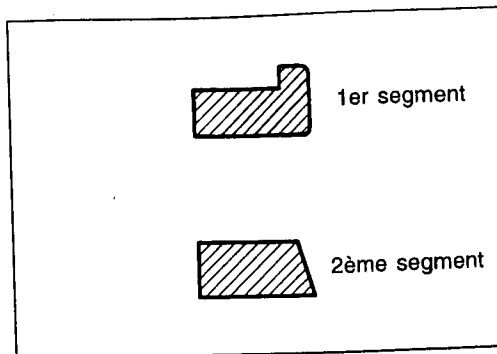
- Veiller à amener le côté convexe du 1er segment au-dessus lorsqu'il est monté sur le piston.
- Le 2ème segment porte les lettres "RN" sur son côté. Veiller à amener le côté marqué au-dessus lorsqu'il est monté sur le piston.

- La première pièce à remonter dans la gorge du segment racleur est l'entretoise ①. Après avoir placé l'entretoise, assujettir les deux glissières ②. Le dessus et le dessous de l'entretoise et des glissières ne sont pas identifiés. Ces pièces peuvent être montées dans un sens quelconque.

- Positionner les coupures des trois segments comme indiqué. Avant d'introduire chaque piston dans le cylindre, vérifier que les ouvertures sont correctement ajustées.

**NOTE:**

Lors de la pose des pistons, orienter l'encoche sur les têtes de piston de chaque côté d'échappement.



**PISTON/CYLINDRE N°1 (AVANT)**

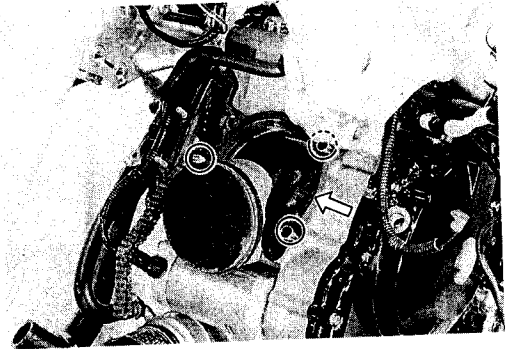
La repose est effectuée en inversant la procédure de dépose.

**NOTE:**

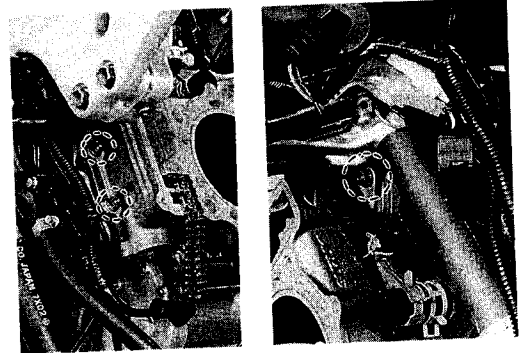
Se référer aux pages suivantes pour les détails de chaque procédure.

**Reposer:**

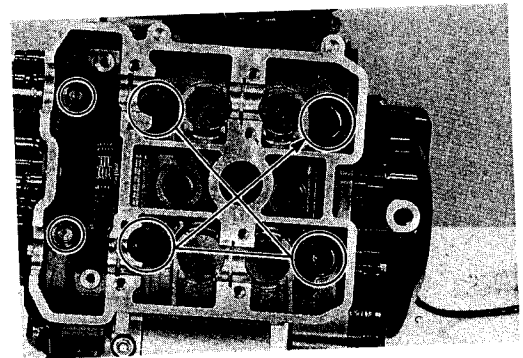
- L'axe de piston
- Le piston
- Le gicleur d'huile
- Les goujons d'assemblage
- Le joint (Voir pages 3-56 à -58.)



- Le cylindre (Voir pages 3-58 et -59.)



- La culasse (Voir pages 3A-25 à -28.)

**PISTON/CYLINDRE N°2 (ARRIERE)**

La repose est effectuée en inversant la procédure de dépose.  
Se référer aux sections pour le remontage et la repose du moteur.

- \* REMONTAGE DU MOTEUR .... Voir pages 3-56 à 3-78.
- \* REPOSE DU MOTEUR ..... Voir pages 3-11 à 3-15.

