

Tourner le vilebrequin et aligner le repère "T" avec l'entaille d'index. S'assurer que les repères de calage sur la couronne sont en ligne avec la surface supérieure de la culasse.

- (1) ENCOCHE D'INDEX
- (2) MARQUE "T"
- (3) REPERES DE CALAGE

Aligner l'orifice de l'arbre du tendeur avec l'orifice de la culasse tout en tournant l'arbre de tendeur dans le sens des aiguilles d'une montre, et serrer la vis.

- (1) VIS DE TENDEUR
- (2) ARBRE DE TENDEUR

REMONTAGE DU CACHE-CULBUTEURS

NOTE

- Chaque culbuteur est estampé avec sa lettre de code à l'emplacement indiqué. Les reposer correctement.

Appliquer de la graisse au MoS₂ sur les axes de culbuteur. Appliquer un étanchéifiant liquide sur le filetage de l'axe de culbuteur.
Reposer les axes de culbuteur et les rondelles en cuivre.

NOTE

Quelques sources de graisse en pâte MoS₂ avec 40% ou plus de molybdène sont :

- Molykote (R) G-n Pâte fabriquée par Dow Corning, Etats-Unis
 - Honda Moly 45 (Etats-Unis seulement)
 - Rocol ASP fabriqué par Rocol Limited, R.U.
 - Rocol Paste fabriqué par Sumico Lubricant, Japon
- Il est également possible d'utiliser une graisse d'un autre fabricant équivalente à celle mentionnée ci-dessus.

- (1) MARQUE A, B ou D
- (2) MARQUE C

Serrer les axes de culbuteur au couple de serrage spécifié.

COUPLE DE SERRAGE : 28 N·m (2,8 kg·m)

- (1) CULBUTEUR C
- (2) CULBUTEUR A
- (3) RONDELLE EN CUIVRE
- (4) AXE DE CULBUTEUR
- (5) CULBUTEUR B
- (6) CULBUTEUR D

Die Kurbelwelle drehen, bis die "T"-Marke auf dem Schwungrad der Einstellkerbe gegenübersteht, und sicherstellen, daß die Einstellmarken auf dem Kettenrad mit der Oberfläche des Zylinderkopfes gefluchtet sind.

- (1) EINSTELLKERBE
- (2) "T"-MARKE
- (3) EINSTELLMARKEN

Die Spannerachse mit einem Schraubenzieher im Uhrzeigersinn drehen, bis das Loch in der Achse mit der Bohrung im Zylinderkopf gefluchtet ist, dann die Schraube anziehen.

- (1) SPANNERSCHRAUBE
- (2) SPANNERACHSE

ZYLINDERKOPFDECKEL ZUSAMMENBAUEN

ZUR BEACHTUNG

- In jeden Kipphebel ist ein Kennbuchstabe an der in der Abbildung gezeigten Stelle eingestanz. Auf richtigen Einbau achten.

MoS₂-Fettpaste auf die Kipphebelachsen auftragen. Flüssiges Dichtmittel auf das Gewinde der Kipphebelachse auftragen.
Die Kipphebelachsen und die Kupferscheiben einbauen.

ZUR BEACHTUNG

MoS₂-Fettpaste mit einem Molbydändisulfid-Anteil von 40 % oder höher ist u.a. in den folgenden Produkten enthalten:

- Molykote(R) G-n Paste, hergestellt von Dow Corning, USA
 - Honda Moly (nur USA)
 - Rocol ASP, hergestellt von Rocol Limited, Großbritannien
 - Rocol Paste, hergestellt von Sumico Lubricant, Japan
- Gleichwertige Fettpaste anderer Hersteller kann ebenfalls verwendet werden.

- (1) MARKE A, B oder D
- (2) MARKE C

Die Achsen auf das vorgeschriebene Anzugsmoment anziehen.

ANZUGSMOMENT: 28 N·m (2,8 kg·m)

- (1) KIPPHEBEL C
- (2) KIPPHEBEL A
- (3) KUPFERSCHEIBE
- (4) KIPPHEBELACHSE
- (5) KIPPHEBEL B
- (6) KIPPHEBEL D