

Reposer les culbuteurs auxiliaires marqués A et B et les rondelles ondulées aux emplacements indiqués.

Appliquer de l'huile moteur sur les axes de culbuteur auxiliaire.

Appliquer un étanchéifiant liquide sur le filetage de l'axe de culbuteur auxiliaire.

Reposer les axes de culbuteur auxiliaires et les rondelles d'étanchéité.

- (1) **CULBUTEUR AUXILIAIRE B**
- (2) **RONDELLES ONDULEES**
- (3) **CULBUTEUR AUXILIAIRE A**

Reposer les culbuteurs auxiliaires marqués "IN" et les rondelles ondulées, aux emplacements indiqués.

Appliquer de l'huile moteur sur les axes de culbuteur auxiliaire.

Appliquer un étanchéifiant liquide sur le filetage de l'axe de culbuteur auxiliaire.

Reposer les axes de culbuteur auxiliaire et les rondelles d'étanchéité.

- (1) **CULBUTEUR AUXILIAIRE "IN"**
- (2) **RONDELLES ONDULEES**

Serrer les axes de culbuteur auxiliaire.

**COUPLE DE SERRAGE :ADM 28 N·m (2,8 kg-m)  
ECH 23 N·m (2,3 kg-m)**

- (1) **RONDELLES D'ETANCHEITE**
- (2) **RONDELLES D'ETANCHEITE**
- (3) **AXES DE CULBUTEUR AUXILIAIRE**
- (4) **AXES DE CULBUTEUR AUXILIAIRE**

Reposer le levier de poussoir de soupape et le ressort.

Aligner la découpe de l'arbre de levier avec l'orifice du cache-culbuteurs et introduire le goujon.

- (1) **GOUJON**
- (2) **LEVIER DE POUSSOIR DE SOUPAPE**
- (3) **RESSORT**

Die Schwinghebel A und B und die Wellscheiben wie gezeigt einbauen.

Die Schwinghebelachsen mit Motoröl einölen. Flüssiges Dichtmittel auf das Gewinde der Schwinghebelachse auftragen.

Die Schwinghebelachsen und die Dichtscheiben einbauen.

- (1) **SCHWINGHEBEL B**
- (2) **WELLSCHEIBEN**
- (3) **SCHWINGHEBEL A**

Die Schwinghebelachsen mit Motoröl einölen. Flüssiges Dichtmittel auf das Gewinde der Schwinghebelachse auftragen.

Die Schwinghebelachsen und die Dichtscheiben einbauen.

Die mit "IN" markierten Schwinghebel und die Wellscheiben wie gezeigt einbauen.

- (1) **SCHWINGHEBEL "IN"**
- (2) **WELLSCHEIBEN**

Die Schwinghebelachsen auf das vorgeschriebene Anzugsmoment anziehen.

**ANZUGSMOMENT: EINLASS: 28 N·m (2,8 kg-m)  
AUSLASS: 23 N·m (2,3 kg-m)**

- (1) **DICHTSCHEIBEN**
- (2) **DICHTSCHEIBEN**
- (3) **SCHWINGHEBELACHSEN**
- (4) **SCHWINGHEBELACHSEN**

Den Ventilstößelhebel und die Feder wie gezeigt einbauen.

Den Ausschnitt der Hebelachse auf die Bohrung im Zylinderkopfdeckel ausrichten und den Paßstift einführen.

- (1) **PASS-STIFT**
- (2) **VENTILSTÖSSELHEBEL**
- (3) **FEDER**