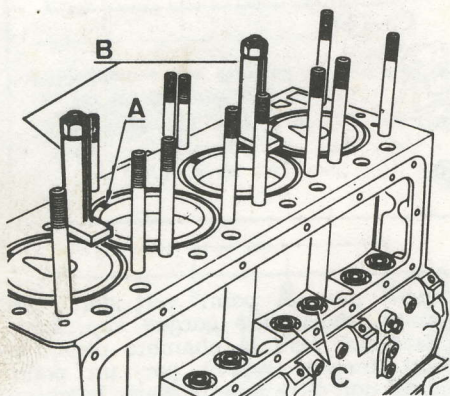


**Identification des chemises et repères pour le montage des joints d'étanchéité sur moteur « 712 ».**

1. Repère jaune sur le joint côté huile. -
2. Repère vert sur le joint côté eau. -
3. Repère de peinture d'appariement avec le piston.



**Sens de montage des chemises dans le carter-cylindres.**

A. Trait sur la partie supérieure de la chemise à orienter côté opposé à l'arbre à cames. - B. Bride de maintien des chemises. - C. Poussoirs.

Les chemises des moteurs 580 et 591 sont repérées par la lettre « R ».

- Huiler les chemises et leur logement (huile réf. SAE 70 R 3).
- Engager les chemises dans le carter-cylindres en s'assurant que les repères se trouvent dans le sens transversal, du côté opposé à l'arbre à cames. Pour les moteurs « 580 » et « 591 », les chemises sont repérées par la lettre « R ».
- Immobiliser les chemises à l'aide de brides de maintien.

#### **ORIFICES DE REFROIDISSEMENT (moteurs « 580 » et « 591 »)**

Au cours du remplacement des chemises des moteurs « 580 » et « 591 », il est conseillé de vérifier que certains orifices de passage d'eau du carter-cylindres ont été modifiés en

vue d'obtenir une nouvelle répartition du circuit d'eau entre carter et culasse (voir figure). Eventuellement, appliquer ces modifications de la manière suivante :

- a) Confectionner une plaque d'aluminium de 10 à 12 mm d'épaisseur et l'ajuster pour obtenir un montage serré dans l'orifice rectangulaire (1).
- Percer au centre de cette plaque un orifice de 6 mm de diamètre.
- Nettoyer soigneusement la partie du carter-cylindres devant recevoir la plaque ainsi que cette dernière.
- Enduire de Loctite « Blocpress » le carter-cylindres (logement rectangulaire) et la plaque.
- Monter la plaque sur le carter-cylindres en s'assurant qu'elle soit légèrement en retrait du plan de joint.

- b) A l'aide de plusieurs alésoirs (de diamètres différents), augmenter le diamètre de l'orifice (2) de 16,5 à 25 mm.

- c) Contre-percer les 4 orifices (3) à 12,5 mm pour les tarauder à 14 x 150 sur une profondeur de 10 mm. Monter des bouchons d'aluminium dans les orifices taraudés puis percer les bouchons au  $\varnothing$  6 mm.

- d) Contre-percer l'orifice (4) pour le tarauder à 16 x 150 sur une profondeur de 10 mm. Monter un bouchon d'aluminium puis y percer un orifice de 10 mm de diamètre.

- e) Agrandir l'orifice (5) à 14 mm.
- S'assurer que les bouchons sont légèrement en retrait du plan de joint du carter. Nettoyer soigneusement le carter.
- Vérifier que le thermostat possède les caractéristiques indiquées au début de cette étude.

#### **LES PALIERS DE VILEBREQUIN.**

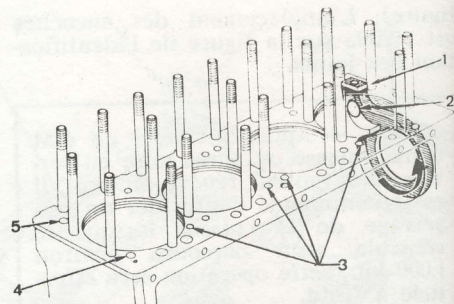
Les chapeaux de paliers sont repérés avec le carter-cylindres, le n° 1 côté volant-moteur.

Les paliers de vilebrequin sont munis de coussinets minces (coquilles d'acier avec revêtement tri-métal). Ces coussinets sont livrés par jeu complet.

Ils existent en cote d'origine et en cotes réparation (voir le chapitre « Caractéristiques »).

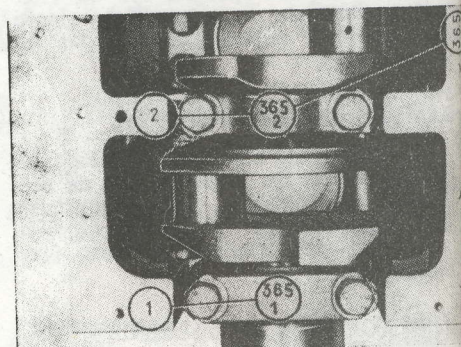
Le palier central règle le jeu latéral du vilebrequin ; il reçoit donc en plus des demi-coussinets, des demi-flasques qui seront montés de telle façon que les rainures de graissage se trouvent côté vilebrequin. Ces demi-flasques existent également en cotes réparation.

Les paliers intermédiaires du moteur « 712 » possèdent trois orifices (côté carter-cylindres) en plus de celui prévu pour le graissage du vilebrequin. Dans ces trois orifices, deux, les plus petits diamètres, servent de

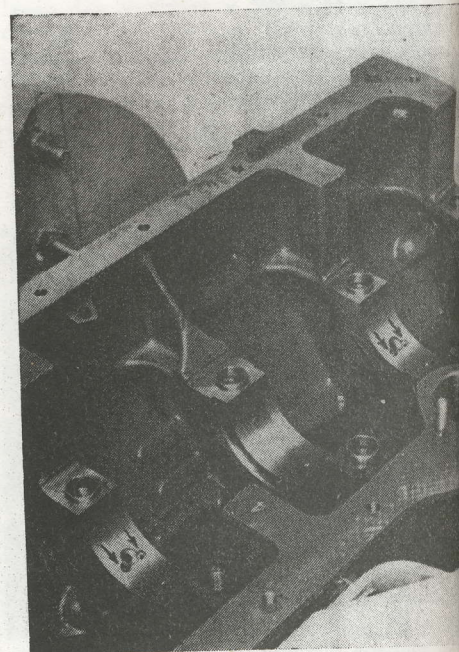


**Orifices des passages d'eau des moteurs 580 et 591.**

1. Plaque ajustée avec orifice de  $\varnothing$  6 mm.
- 2. Orifice de  $\varnothing$  25 mm. - 3. Orifices de  $\varnothing$  6 mm. - 4. Orifice de  $\varnothing$  10 mm. - 5. Orifice de  $\varnothing$  14 mm.



**Repères d'appariement des chapeaux de paliers avec le carter-cylindres : (1) côté volant moteur.**



**Emplacement des gicleurs d'huile sur les paliers intermédiaires sur moteur « 712 » (ils sont indiqués par des flèches).**