

<b>Aa0a</b>	<b>ENSEMBLE MOTEUR</b>	Provided By	<b>TALBOT-MATRA</b>
<b>806</b>	Désassemblage - Réassemblage - Rénovation	<b>ESPACE murena</b>	<b>Murena</b>

## RÉASSEMBLAGE DU MOTEUR (suite)

### VÉRIFICATION DES JEUX DE LIGNE D'ARBRE OU D E BIELLES

Ce contrôle peut être effectué, éventuellement, en cas de point dur ou de jeu paraissant anormal à l'aide des jauges plastiques "Perfect Circle plastigage".

Les jauges du type PG1 de couleur verte permettent le contrôle des jeux de 0,025 à 0,075 mm (fig. 4).

#### Méthode

Ce contrôle doit être effectué à sec.

- Plonger un fragment de fil plastique " Perfect circle " dans de l'eau chaude pour le ramollir, le poser sur chaque maneton ou tourillon à contrôler, suivant l'axe du vilebrequin.  
Remonter le chapeau muni de son coussinet et le serrer au couple.
- Déposer le chapeau et comparer la largeur du fil écrasé avec l'échelle graduée servant d'emballage (fig.5)  
Il sera ensuite indispensable d'enlever les fragments de fil écrasé et d'essuyer de nouveau, maneton ou tourillon.

**Jeu admis: 0,022 à 0,078 mm pour la ligne d'arbre**  
**0,030 à 0,064 mm pour l'embieillage.**

Consulter les tableaux d'appariement.

### POSE DE LA BAGUE D'ÉTANCHÉITÉ DU PALIER N° 1 ET DU VOLANT MOTEUR

**Cette bague est vendue assemblée dans la coquille, il est recommandé de remplacer l'ensemble.**

- Placer les 2 douilles de centrage de la coquille dans le bloc.
- Coller à la graisse sur le bloc, le joint papier de la coquille.
- Huiler la lèvre de la bague et engager la coquille en faisant pression sur la lèvre de la bague pour ne pas la blesser.
- **Reposer le volant moteur et le serrer au couple à l'aide de l'outil de blocage de la couronne après pose de la rondelle-frein (fig.6)**

### MONTAGE DES ENSEMBLES BIELLES-PISTONS DANS LES FUTS

Pour l'assemblage bielle-piston (voir rubrique A2)

- Ancrer les coussinets de bielles dans leurs logements et huiler.
- Monter des protecteurs sur les vis de bielles.
- Tiercer les segments.
- Monter chaque ensemble bielle-piston dans son cylindre respectif en comprimant les segments à l'aide de la pince spéciale, tout en orientant le repère du piston (A = encoche ou détrompeur; B = bossage long - fig. 7) sur bas de jupe, vers la distribution pour les pistons 2 et 4, vers le volant moteur pour les pistons 1 et 3.

**Attention :** les rainures de graissage sur les faces de bielle seront orientées vers l'arbre à cames (A) (fig. 8).

Le repérage des bielles doit se trouver alors côté arbre à cames (B) (fig. 8).

L'emmanchement du chapeau de bielle doit se faire librement à la main dans le sens correct; les encoches des coussinets doivent se faire face.

Vérifier que l'embieillage tourne sans point dur après serrage au couple.

Contrôler sur chaque maneton le jeu latéral de bielle. Ce jeu doit être compris entre 0,10 et 0,27 mm.

### POSE DE L'ARBRE A CAMES

- Huiler les tourillons de l'arbre à cames et l'enfiler dans le bloc.
- Monter la bride de positionnement latéral de l'arbre à cames en l'engageant dans la gorge du 3e tourillon.
- Serrer les 2 vis de fixation au couple de 1,5 daNm et rabattre les freins (fig.9).
- Placer un comparateur en bout d'arbre à cames.
- Contrôler le jeu longitudinal.
- **Jeu admis: 0,10 à 0,20 mm.**