

tornillos de sujeción y, luego, apriételos desde el centro hacia fuera, en direcciones opuestas, a la torsión especificada.

38. Invierta el motor en el caballete, de manera que la parte superior quede hacia arriba. Instale el buje de guía del embrague (Fig. 36). Instale la placa trasera del motor y coloque el volante en el cigüeñal. Aplique sellador resistente al aceite en los tornillos del volante e instale los tornillos de retención. Apriételos a la torsión especificada.

Utilice la Herr. T62K-7550-BAS para ubicar el disco del embrague. Instale el plato de presión. Apriete los tornillos a la torsión especificada.

39. Utilizando una junta nueva, instale la bomba de combustible.

40. Gire el cigüeñal hasta que el émbolo N° 1 esté en PMS al final de la carrera de compresión. Coloque el distribuidor y el eje intermedio de mando en el bloque, con el rotor en la posición en que salta la chispa en el cilindro N° 1 y los contactos abiertos. Instale la abrazadera de sujeción. **Cerciórese de que el eje intermedio de mando está bien asentado en la bomba. Puede ser necesario mover el eje intermedio para que acople con la bomba.**

41. Instale el adaptador y filtro de aceite.

42. Aplique aceite grafitado a la base de los levantadores de válvulas; aceite cuidadosamente el resto del levantador. Instálelos en el

agujero de donde se sacaron.

43. Limpie las superficies para juntas de la culata y del bloque.

44. Inspeccione la culata para ver si tiene algún daño y repárela según sea necesario.

45. Instale los espárragos de guía en el bloque (Fig. 10). Coloque la junta sobre los espárragos de guía.

46. Levante la culata, colóquela sobre las guías y bájela cuidadosamente. Antes de instalar los tornillos en la culata, cubra las roscas de los que van colocados en los extremos, en el lado derecho, con un poco de sellador a prueba de agua. Instale, pero no apriete, dos tornillos en extremos opuestos de la culata, para sujetar la punta y la culata. Quite los espárragos de guía; luego, instale los demás tornillos.

47. El ajuste de los tornillos de la culata, se efectúa en tres etapas progresivas. Siga la secuencia que se ilustra en la Fig. 11. Apriete los tornillos a 55 pies-libras de torsión; luego, apriételos a 65 pies-libras de torsión, y finalmente, apriételos a especificaciones. Después de haber apretado, no se deben mover.

Sin embargo, en culatas con juntas de pasta, se pueden comprobar los tornillos y si es necesario, apretarlos a la torsión especificada.

48. Aplique aceite grafitado a ambos extremos de las varillas de válvulas. Instale las varillas en el mismo lugar de donde las sacó, colocando la parte inferior en los

alveolos de los levantadores.

49. Aplique aceite grafitado a las puntas de los vástagos de las válvulas y a la cara plana del balancín que hace contacto con la válvula. Coloque el conjunto de eje de balancines en la culata. **Cerciórese de que los agujeros para aceite en el eje, quedan hacia ABAJO.**

50. Instale los tornillos de los soportes del eje de balancines. Apriételos uniformemente 2 vueltas de cada vez hasta que se obtenga la torsión especificada.

51. Efectúe el ajuste de las válvulas.

52. Limpie las superficies para juntas de la tapa de balancines y de la culata de cilindros. Aplique sellador resistente al aceite en un lado de una junta nueva para la tapa y coloque el lado con sellador contra la tapa. Instale la tapa cerciorándose de que la junta asienta uniformemente alrededor de la culata. Apriete los tornillos de la tapa a las especificaciones. Dos minutos más tarde vuelva a apretarlos a la misma especificación.

53. Instale las bujías. Instale la tapa del distribuidor y los cables de bujías. Instale la bobina en el bloque y conecte el alambre de alta tensión.

Instale la válvula de control de avance de vacío del distribuidor.

54. Coloque el múltiple de escape en la culata de cilindros. Instale los seguros y los tornillos.