

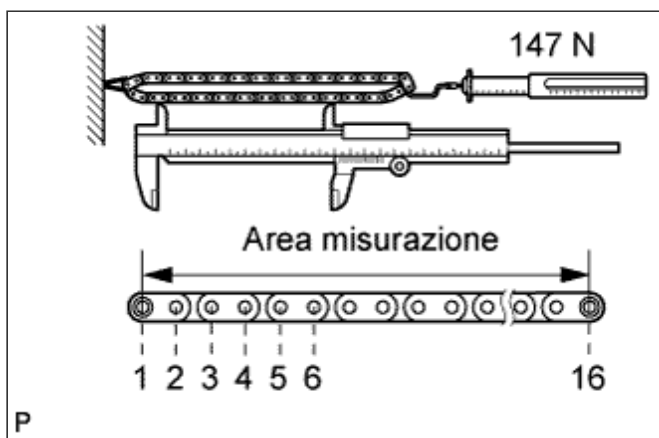
MECCANICA DEL MOTORE 2AD-FTV > GRUPPO MOTORE > VERIFICA

CONTROLLARE IL SUB-COMPLESSIVO DELLA CATENA

- a. Con un dinamometro, tirare la catena con una forza di 147 N (15 kgf, 33 lbf.), come mostrato in figura.
- b. Con dei calibri a nonio, misurare la lunghezza dei 16 segmenti.

Allungamento massimo della catena:**144.3 mm (5.681 in.)**

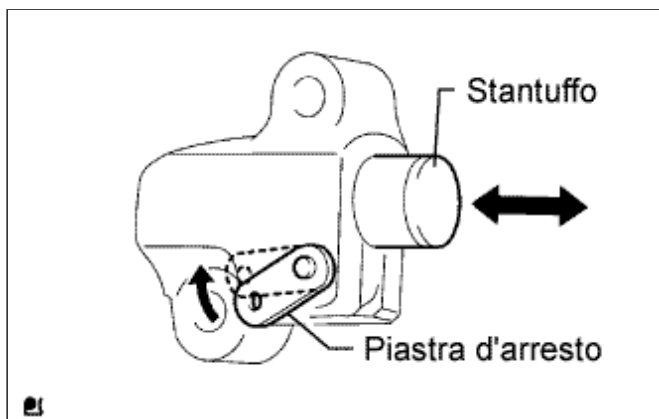
Se l'allungamento supera il massimo consentito, sostituire la catena.

**AVVERTENZA:**

Eseguire la stessa misurazione tirando in 3 o più punti a caso per ottenere una media.

VERIFICARE IL COMPLESSIVO TENDICATENA NO. 1

- a. Spostare la piastra di arresto verso l'alto per rilasciare il blocco. Spingere lo stantuffo e controllare che si muova agevolmente.

**CONTROLLARE IL RULLO DENTATO DI FASATURA DELL'ALBERO A CAMME**

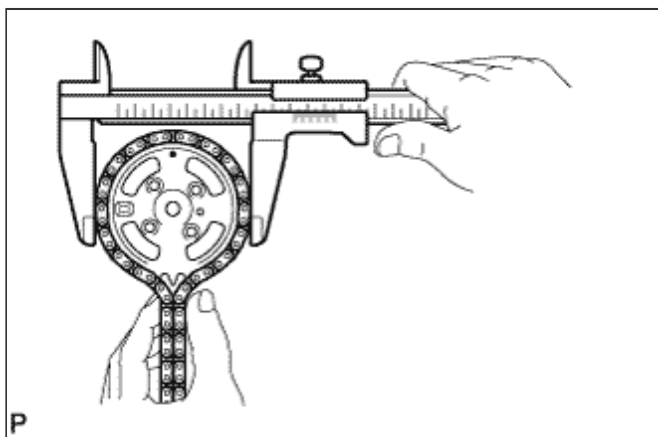
- a. Avvolgere la catena attorno al rullo dentato.
- b. Con un calibro a nonio, misurare il diametro del rullo dentato con la catena.

Diametro minimo del rullo dentato con catena:
132.6 mm (5.220 in.)

NOTA BENE:

Il calibro a nonio devono toccare i rulli della catena per eseguire la misurazione.

Se il diametro è inferiore al minimo, sostituire la catena e il rullo dentato.



CONTROLLARE IL RULLO DENTATO DI FASATURA DELL'ALBERO MOTORE

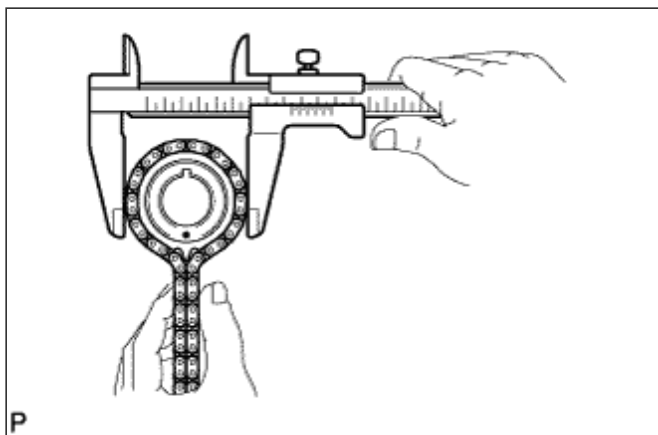
- a. Avvolgere la catena attorno al rullo dentato di comando.
- b. Con un calibro a nonio, misurare il diametro del rullo dentato con la catena.

Diametro minimo del rullo dentato con catena:
69.1 mm (2.7017 in.)

NOTA BENE:

Il calibro a nonio devono toccare i rulli della catena per eseguire la misurazione.

Se il diametro è inferiore al minimo, sostituire la catena e il rullo dentato.



CONTROLLARE IL PATTINO DEL TENDICATENA

- a. Con un calibro a nonio, misurare l'usura del pattino del tendicatena.

Usura massima:
1.0 mm (0.039 in.)

Se l'usura supera il massimo consentito, sostituire il pattino del tendicatena.

CONTROLLARE LO SMORZATORE DI VIBRAZIONI DELLA CATENA NO. 1

- a. Con un calibro a nonio, misurare l'usura dello smorzatore di vibrazioni.

Usura massima:
1.0 mm (0.039 in.)

Se l'usura supera il massimo consentito, sostituire lo smorzatore di vibrazioni.

CONTROLLARE IL COMPLESSIVO DISPOSITIVO DI REGOLAZIONE GIOCO VALVOLE

AVVERTENZA:

- Mantenere il regolatore del gioco pulito e libero da materiale estraneo.
- Usare solo olio motore pulito.

- a. Posizionare il dispositivo di regolazione del gioco in un contenitore pieno di olio motore nuovo.
- b. Inserire la punta dell'SST nello stantuffo del regolatore del gioco e usare la punta per spingere la sfera di controllo nello stantuffo.
SST
09276-75010
- c. Stringere l'SST insieme al regolatore del gioco per spostare lo stantuffo verso l'alto e verso il basso 5 a 6 volte.
- d. Controllare il movimento dello stantuffo e spurgare l'aria.

OK:

Lo stantuffo si muove su e giù.

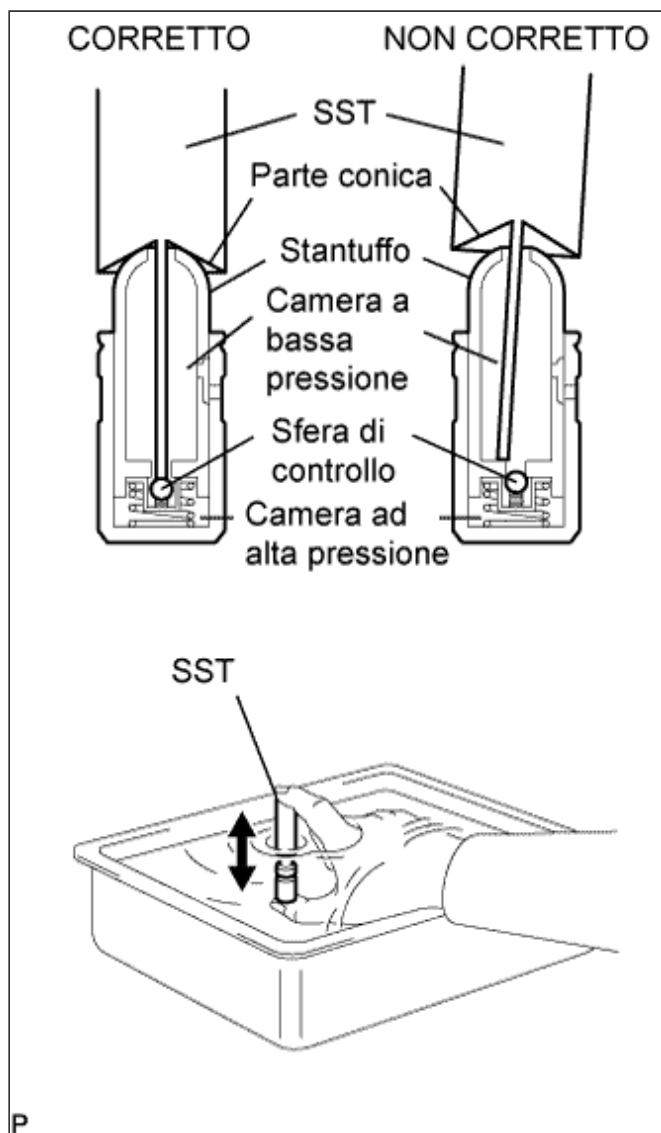
AVVERTENZA:

Quando viene spurgata aria ad alta pressione dalla camera di compressione, assicurarsi che la punta dell'SST stia effettivamente premendo la sfera di controllo come indicato in figura. Se la sfera di controllo non viene premuta, l'aria non viene spurgata.

- e. Dopo avere fatto uscire l'aria, rimuovere l'SST. Cercare poi di premere rapidamente e con fermezza lo stantuffo con le dita.

OK:

Lo stantuffo è molto difficile da muovere.



Se il risultato non corrisponde a quanto prescritto, sostituire il regolatore del gioco.

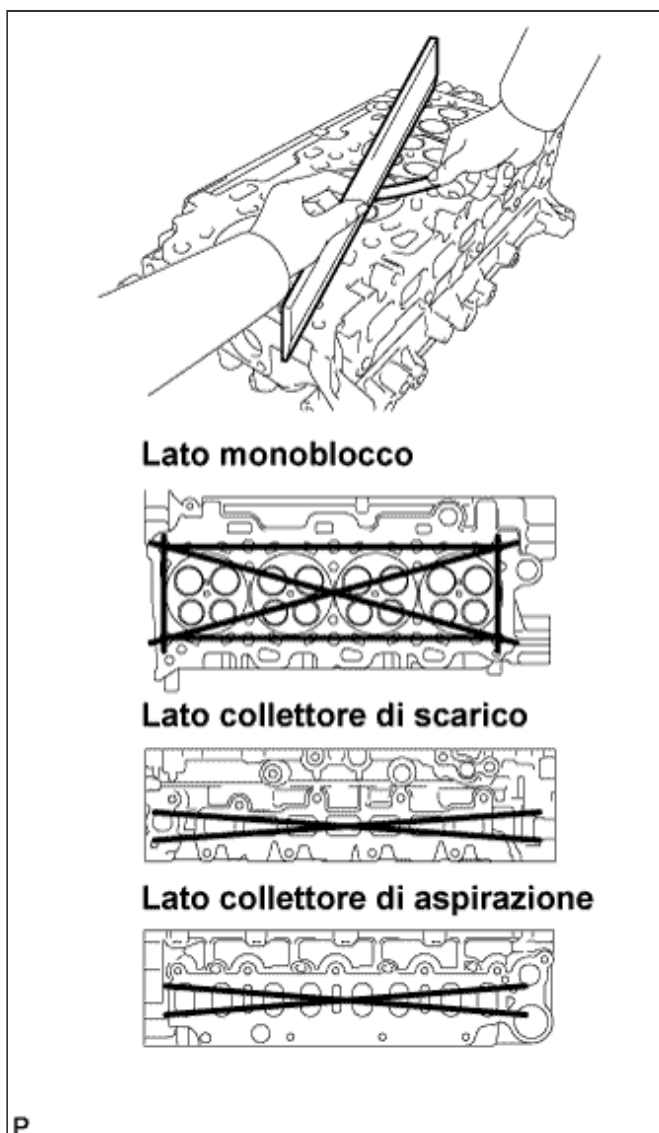
CONTROLLARE IL SUB-COMPLESSIVO DELLA TESTATA CILINDRI

- a. Con una squadra di precisione e uno spessimetro, verificare che le superfici

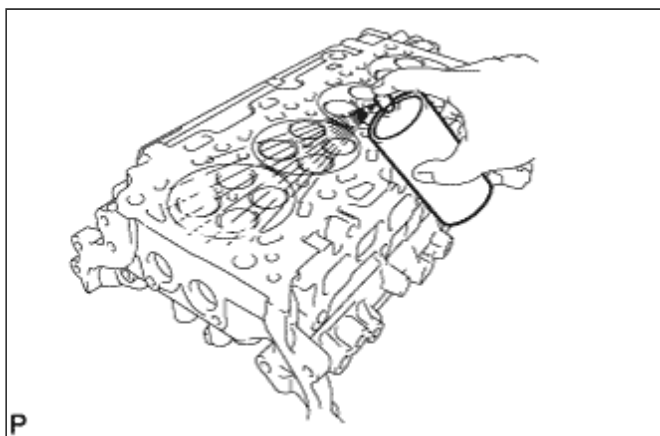
di contatto del monoblocco e dei collettori non siano deformate.

**Deformazione massima:
0.05 mm (0.0020 in.)**

Se la deformazione supera il massimo consentito, sostituire la testata cilindri.



- b.** Con un penetrante colorato, controllare che i condotti di aspirazione, i condotti di scarico e la superficie del cilindro non presentino lesioni. Se sono presenti lesioni, sostituire la testata cilindri.



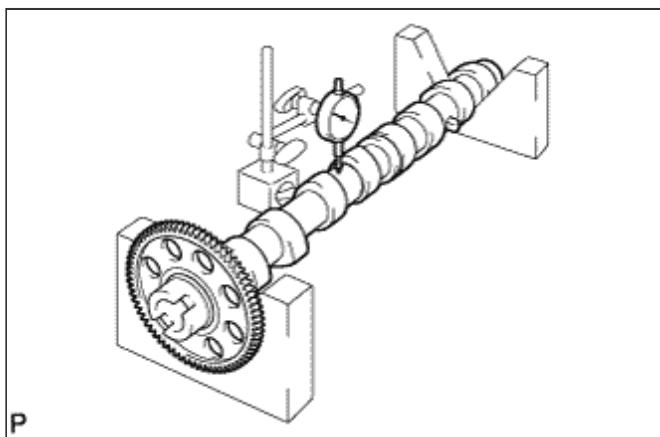
CONTROLLARE L'ALBERO A CAMME

- a.** Controllare l'eccentricità dell'albero a camme.
- i.** Posizionare l'albero a camme su dei blocchi a V.
 - ii.** Con un comparatore, misurare

l'eccentricità del perno centrale.

**Errore di eccentricità massimo:
0.03 mm (0.0012 in.)**

Se l'eccentricità supera il massimo consentito, sostituire l'albero a camme.

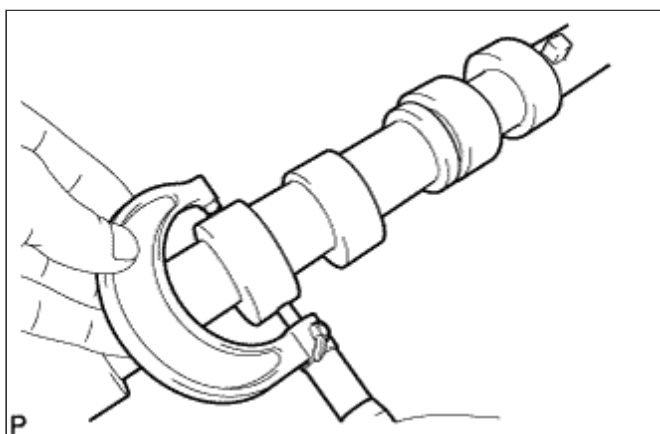


- b.** Con un micrometro, misurare l'altezza del lobo camma.

**Altezza standard lobo camma:
37.559 a 37.759 mm (1.47870 a
1.48657 in.)**

**Altezza minima lobo camma:
37.559 mm (1.47870 in.)**

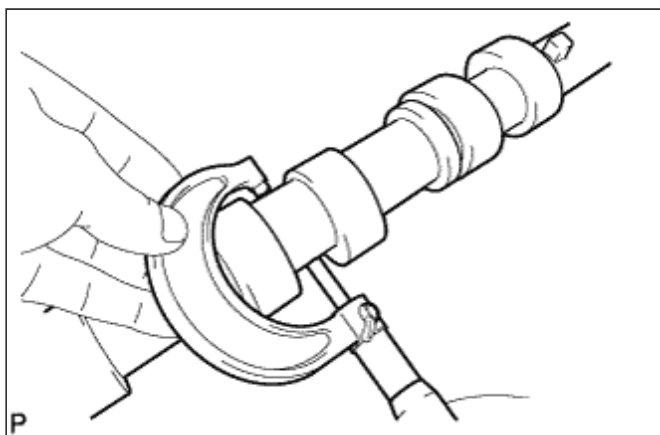
Se l'altezza del lobo camma è inferiore al valore minimo, sostituire l'albero a camme.



- c.** Con un micrometro, misurare il diametro del perno.

**Diametro standard del perno:
26.969 a 26.985 mm (1.06117 a
1.06240 in.)**

Se il diametro del perno non rientra nelle specifiche, controllare il gioco radiale.



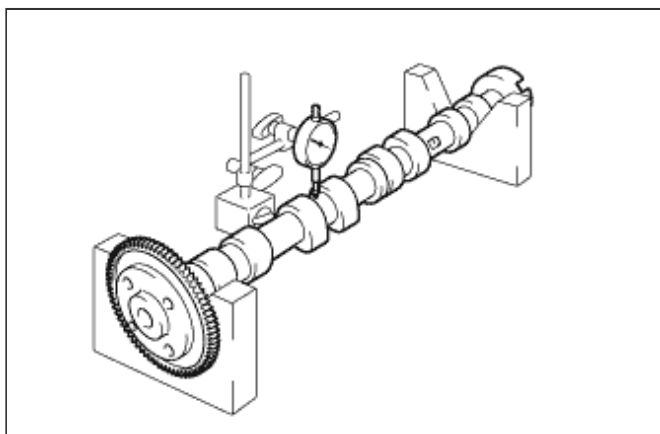
CONTROLLARE L'ALBERO A CAMME NO. 2

- a.** Controllare l'eccentricità dell'albero a camme.
- i.** Posizionare l'albero a camme su dei blocchi a V.
 - ii.** Con un comparatore, misurare l'eccentricità del perno centrale.

**Errore di eccentricità massimo:
0.03 mm (0.0012 in.)**

Se l'eccentricità supera il massimo consentito, sostituire l'albero a

camme.

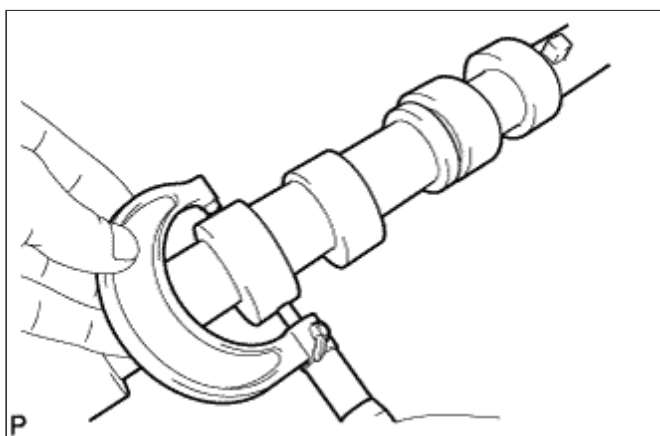


- b.** Con un micrometro, misurare l'altezza del lobo camma.

Altezza standard lobo camma:
38.270 a 38.470 mm (1.50667 a 1.51456 in.)

Altezza minima lobo camma:
38.270 mm (1.50667 in.)

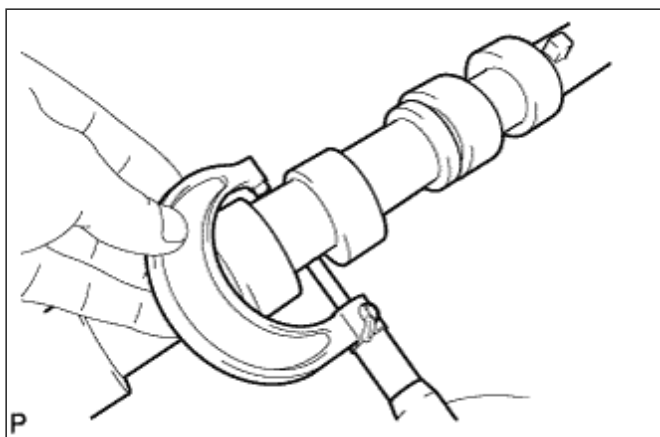
Se l'altezza del lobo camma è inferiore al valore minimo, sostituire l'albero a camme.



- c.** Con un micrometro, misurare il diametro del perno.

Diametro standard del perno:
26.969 a 26.985 mm (1.06117 a 1.06240 in.)

Se il diametro del perno non rientra nelle specifiche, controllare il gioco radiale.



VERIFICARE IL GIOCO RADIALE DELL'ALBERO A CAMME

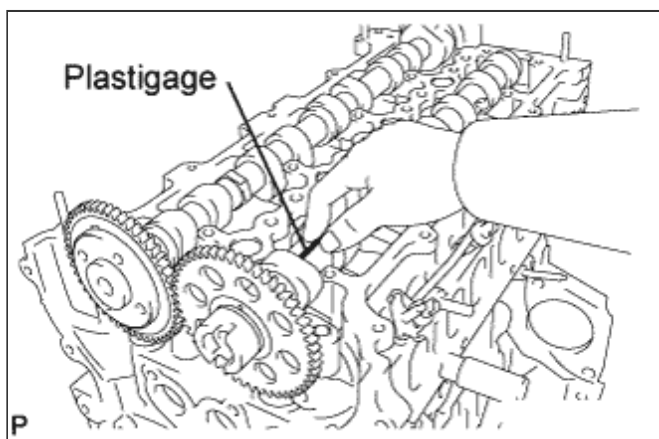
- a.** Pulire i cappelli dei cuscinetti e i perni dell'albero a camme.
- b.** Posizionare gli alberi a camme sulla testata cilindri.
- c.** Applicare una striscia di Plastigage lungo tutti i perni dell'albero a camme.
- d.** Installare i cappelli dei cuscinetti (vedere pagina Fare riferimento a MECCANICA DEL MOTORE 2AD-FTV > GRUPPO MOTORE > RIMONTAGGIO)

(200708 -)).

AVVERTENZA:

Non ruotare l'albero a camme.

- e. Rimuovere i cappelli dei cuscinetti (vedere pagina Fare riferimento a MECCANICA DEL MOTORE 2AD-FTV > GRUPPO MOTORE > SMONTAGGIO (200708 -)).

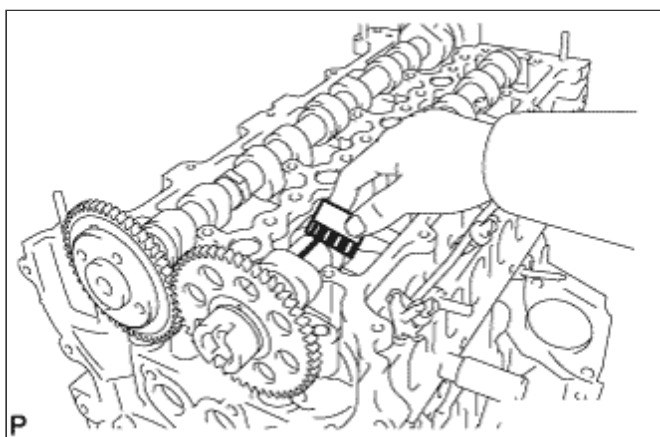


- f. Misurare il Plastigage nel punto più largo.

Gioco standard del perno:
0.025 a 0.062 mm (0.00098 a 0.00244 in.)

Gioco radiale massimo:
0.062 mm (0.00244 in.)

Se il gioco radiale supera il massimo consentito, sostituire l'albero a camme. Se necessario, procedere alla sostituzione della testata cilindri.



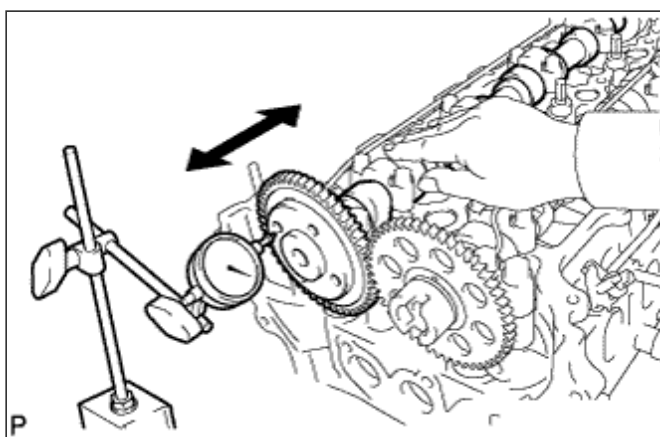
- g. Rimuovere completamente il Plastigage.

VERIFICARE IL GIOCO DI SPINTA DELL'ALBERO A CAMME

- a. Installare l'albero a camme No. 2 e l'albero a camme (vedere pagina Fare riferimento a MECCANICA DEL MOTORE 2AD-FTV > GRUPPO MOTORE > RIMONTAGGIO(200708 -)).

Gioco di spinta standard:
0.035 a 0.160 mm (0.00138 a 0.00630 in.)

Gioco di spinta massimo:
0.160 mm (0.00630 in.)

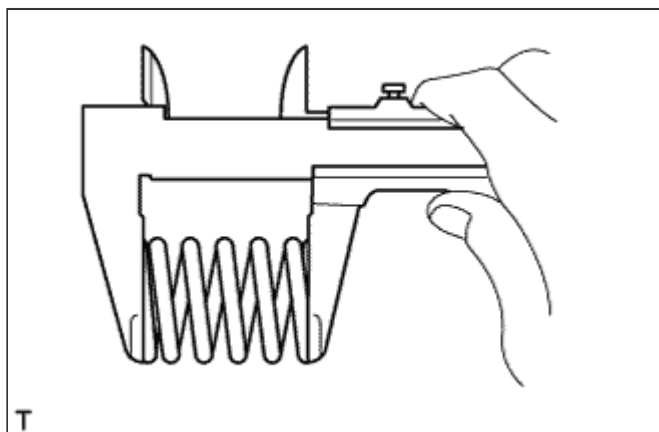


Se il gioco di spinta supera il massimo consentito, sostituire la testata cilindri. Se la superficie di spinta è danneggiata, sostituire l'albero a camme.

- a.** Utilizzando un calibro a corsoio, misurare la lunghezza libera della molla di compressione.

Lunghezza libera:
45.90 mm (1.8071 in.)

Se la lunghezza libera non corrisponde a quanto prescritto, sostituire la molla.

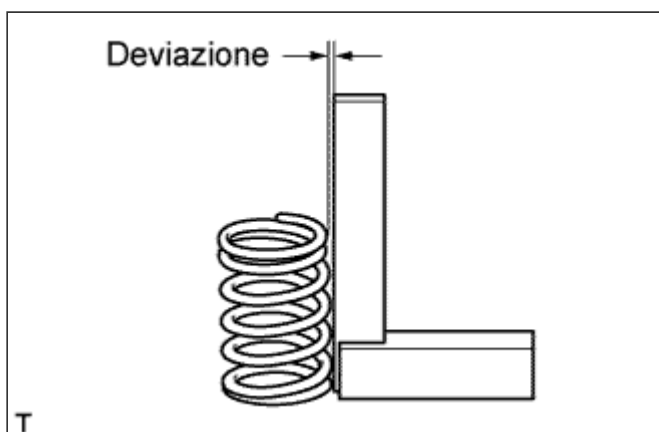


- b.** Utilizzando una squadra metallica, misurare la deviazione della molla di compressione interna.

Deviazione massima:
1.5 mm (0.059 in.)

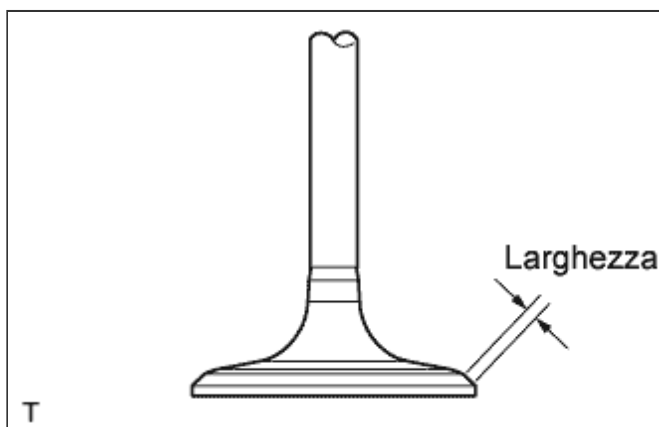
Angolo massimo (riferimento):
2°

Se la deviazione supera il massimo consentito, sostituire la molla.



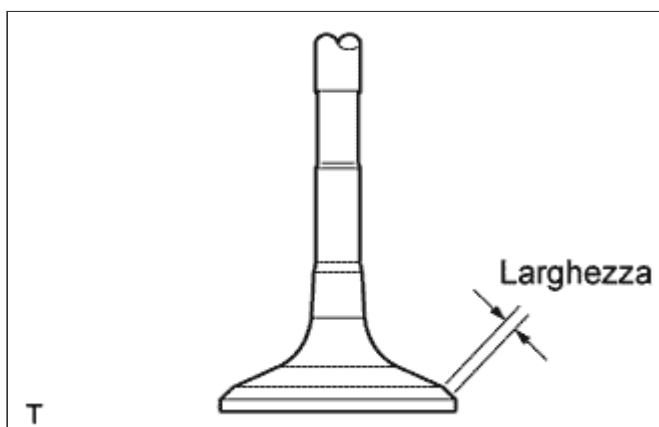
VERIFICARE LA SEDE DELLA VALVOLA DI ASPIRAZIONE

- a.** Applicare un sottile strato di blu di Prussia sulla superficie di contatto della valvola.
- b.** Premere leggermente la valvola contro la sede della valvola.
- c.** Controllare la valvola e la sede della valvola attraverso la procedura seguente.
- i.** Se il blu di Prussia è presente su tutta la superficie di contatto della valvola, essa è concentrica. In caso contrario, sostituire la valvola.
 - ii.** Se il blu di Prussia è presente su tutta la superficie della sede della valvola, la guida e la superficie di contatto della valvola sono concentriche. In caso contrario, rettificare la sede della valvola.
 - iii.** Controllare che la sede valvola si trovi a contatto con la superficie esposta della valvola tra 1.0 e 1.4 mm (0.039 e 0.055 in.).

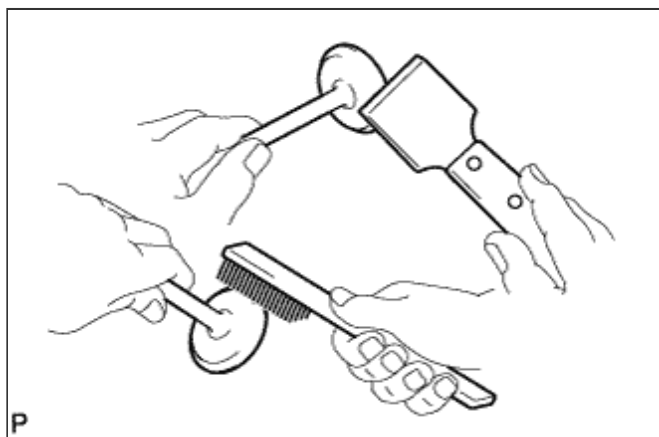


VERIFICARE LA SEDE DELLA VALVOLA DI SCARICO

- a. Applicare un sottile strato di blu di Prussia sulla superficie di contatto della valvola.
- b. Premere leggermente la valvola contro la sede della valvola.
- c. Controllare la valvola e la sede della valvola attraverso la procedura seguente.
 - i. Se il blu di Prussia è presente su tutta la superficie di contatto della valvola, essa è concentrica. In caso contrario, sostituire la valvola.
 - ii. Se il blu di Prussia è presente su tutta la superficie della sede della valvola, la guida e la superficie di contatto della valvola sono concentriche. In caso contrario, rettificare la sede della valvola.
 - iii. Controllare che la sede valvola si trovi a contatto con la superficie esposta della valvola tra 1.0 e 1.4 mm (0.039 e 0.055 in.).



- a. Con un raschietto per guarnizioni eliminare tutti i residui carboniosi dalla testa della valvola.
- b. Con una spazzola con setole metalliche pulire accuratamente la valvola.

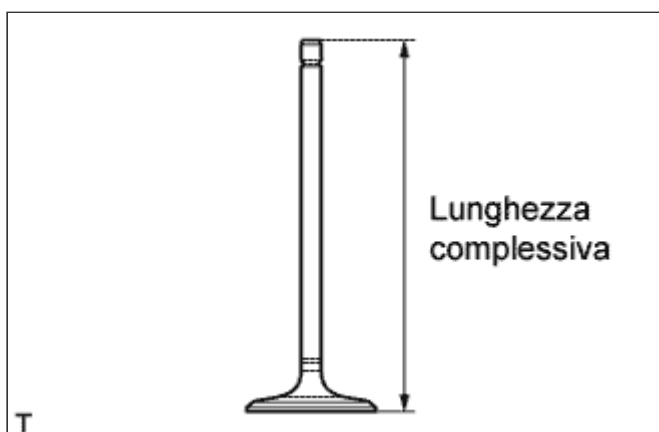


- c. Con un calibro a corsoio, misurare la lunghezza complessiva della valvola.

Lunghezza complessiva standard:
104.4 mm (4.110 in.)

Lunghezza complessiva minima:
104.1 mm (4.098 in.)

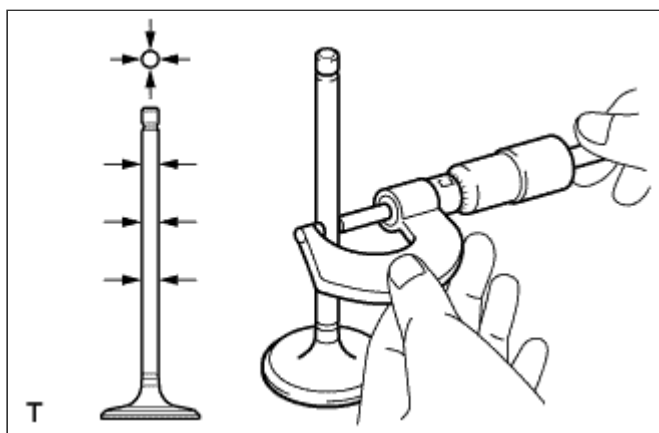
Se la lunghezza complessiva è inferiore al minimo, sostituire la valvola.



- d. Con un micrometro, misurare il diametro dello stelo della valvola.

Diametro stelo valvola:
5.970 a 5.985 mm (0.23504 a 0.23563 in.)

Se il diametro non corrisponde a quanto prescritto, sostituire la valvola di aspirazione.

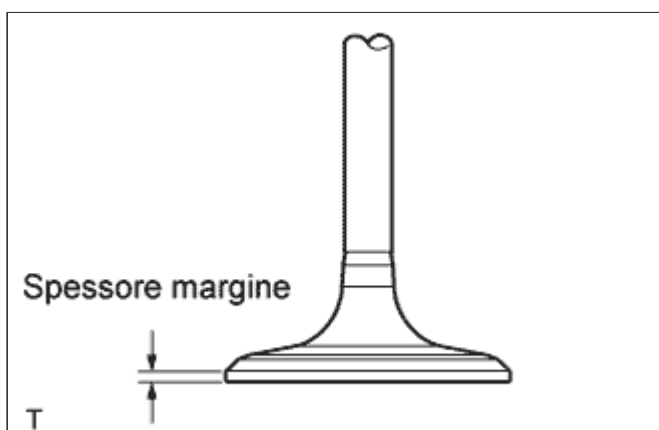


- e. Con un calibro a corsoio, misurare lo spessore del margine della testa della valvola.

Spessore margine standard:
1.40 a 1.60 mm (0.055 a 0.063 in.)

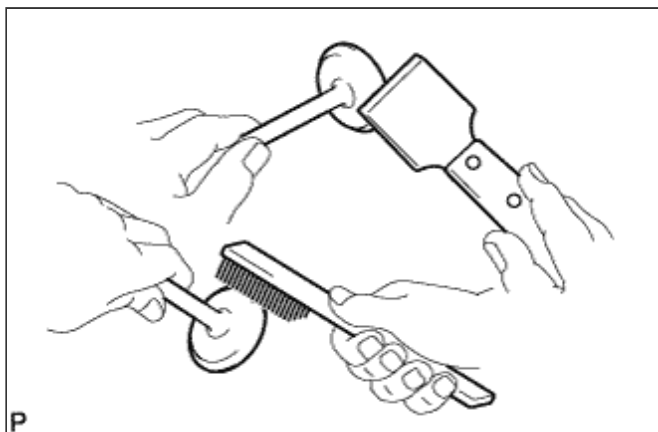
Spessore margine minimo:
0.50 mm (0.0197 in.)

Se il diametro non corrisponde a quanto prescritto, sostituire la valvola di aspirazione.



VERIFICARE LA VALVOLA DI SCARICO

- a. Con un raschietto per guarnizioni eliminare tutti i residui carboniosi dalla testa della valvola.
- b. Con una spazzola con setole metalliche pulire accuratamente la valvola.

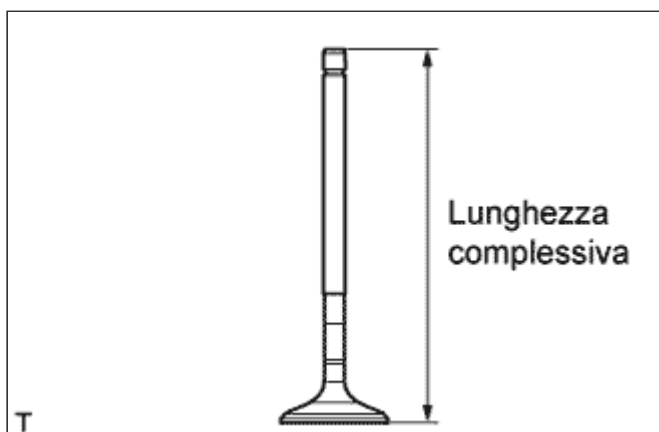


- c. Con un calibro a corsoio, misurare la lunghezza complessiva della valvola.

Lunghezza complessiva standard:
104.1 mm (4.098 in.)

Lunghezza complessiva minima:
103.8 mm (4.087 in.)

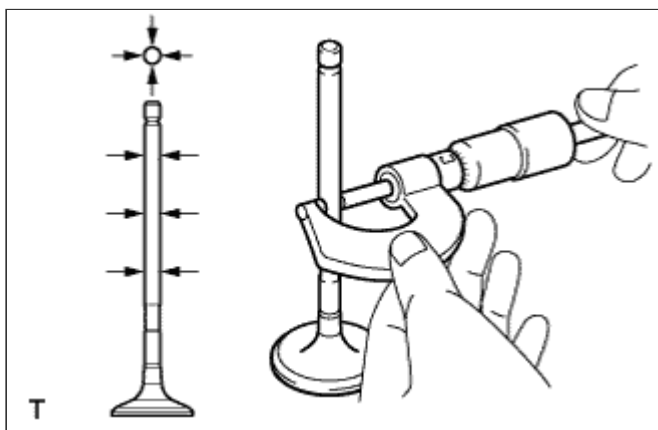
Se la lunghezza complessiva è inferiore al minimo, sostituire la valvola.



- d. Con un micrometro, misurare il diametro dello stelo della valvola.

Diametro stelo valvola:
5.960 a 5.975 mm (0.23465 a 0.23524 in.)

Se il diametro non corrisponde a quanto prescritto, sostituire la valvola di aspirazione.



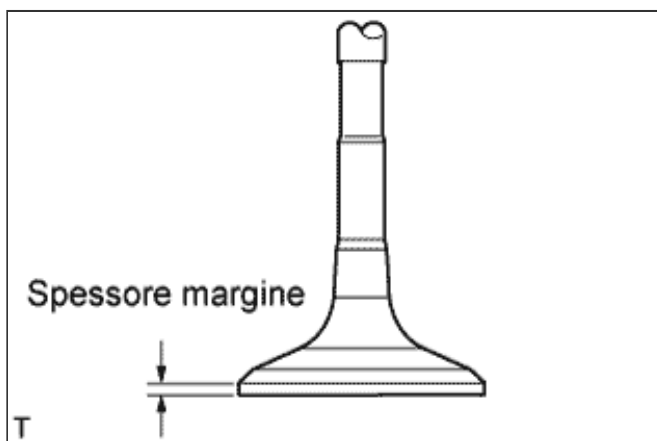
- e. Con un calibro a corsoio, misurare lo spessore del margine della testa della valvola.

Spessore margine standard:
1.36 a 1.56 mm (0.0535 a 0.0614 in.)

Spessore margine minimo:

0.50 mm (0.0197 in.)

Se il diametro non corrisponde a quanto prescritto, sostituire la valvola di aspirazione.

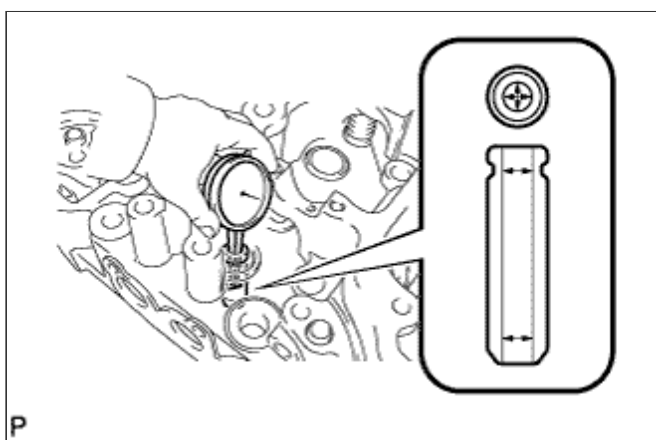
**CONTROLLARE LA BOCCOLA GUIDAVALVOLA**

- a. Con un calibro, misurare il diametro interno della boccola guida valvola.

**Diametro interno boccola:
6.010 a 6.030 mm (0.2366 a
0.2374 in.)**

Se il diametro del perno non rientra nelle specifiche, controllare il gioco radiale.

- b. Sottrarre la misura del diametro dello stelo valvola da quella del diametro interno della boccola guida.

**Gioco radiale standard:**

Oggetto	Condizione prescritta
Aspirazione	0.025 a 0.060 mm (0.0010 a 0.0024 in.)
Scarico	0.035 a 0.070 mm (0.0014 a 0.0028 in.)

Gioco radiale massimo:

Oggetto	Condizione prescritta
Aspirazione	0.06 mm (0.0024 in.)
Scarico	0.07 mm (0.0028 in.)

Se il gioco supera il massimo consentito, sostituire la valvola e la boccola guida valvola.

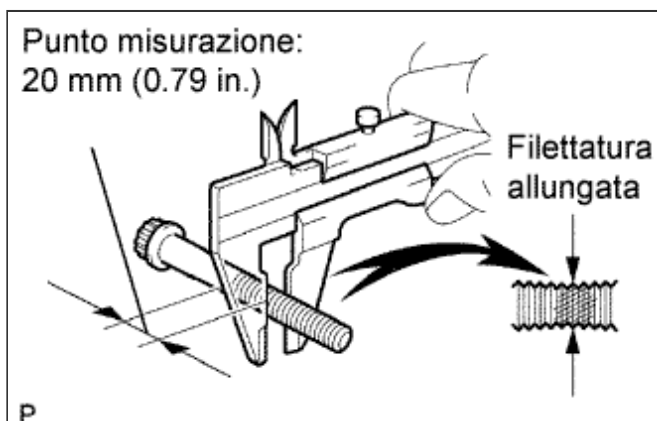
- a. Con un calibro a corsoio, misurare il diametro minimo della filettatura allungata nel punto di misurazione.

Diametro esterno standard:
11.8 a 12.0 mm (0.465 a 0.472 in.)

Diametro esterno minimo:
11.20 mm (0.4409 in.)

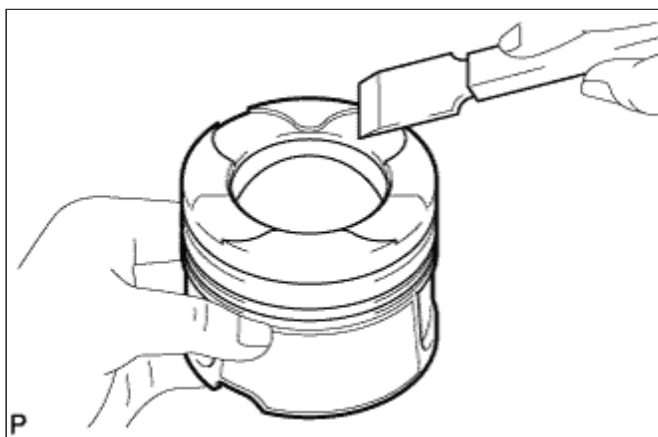
NOTA BENE:

- Se non si evidenziano aree eccessivamente sottili, controllare il centro del bullone (vedere figura) e trovare l'area con il diametro minimo.
- Se il diametro è inferiore al minimo, sostituire il bullone della testata cilindri.

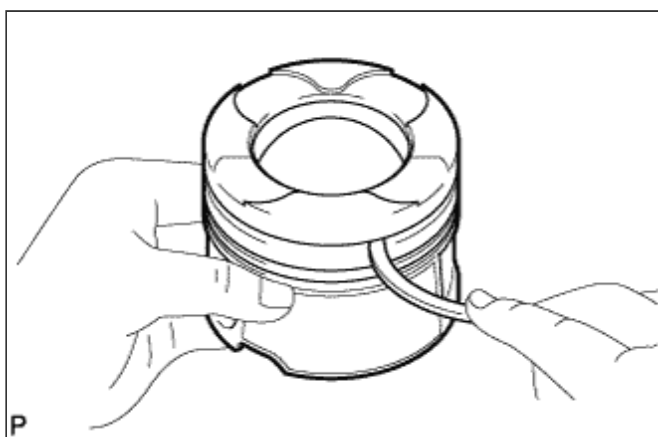


PULIRE IL PISTONE

- a. Con un raschietto per guarnizioni, rimuovere i residui carboniosi dalla parte superiore del pistone.



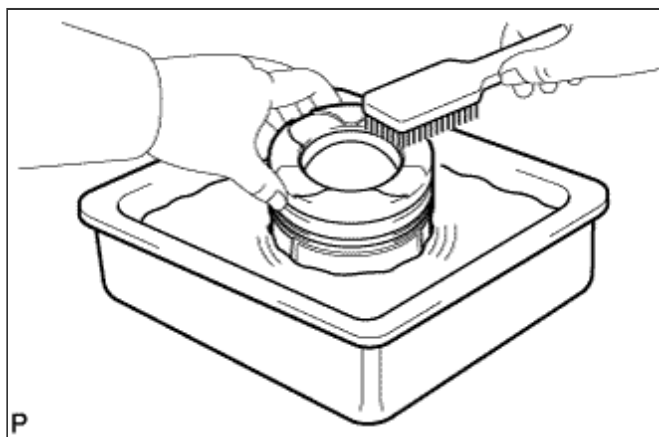
- b. Con un attrezzo per pulire le scanalature o con una fascia elastica rotta, pulire le scanalature per le fasce elastiche.



- c. Con un solvente e una spazzola, pulire con cura il pistone.

AVVERTENZA:

Non utilizzare una spazzola metallica.



CONTROLLARE IL SUB-COMPLESSIVO DELL'UGELLO OLIO NO. 1

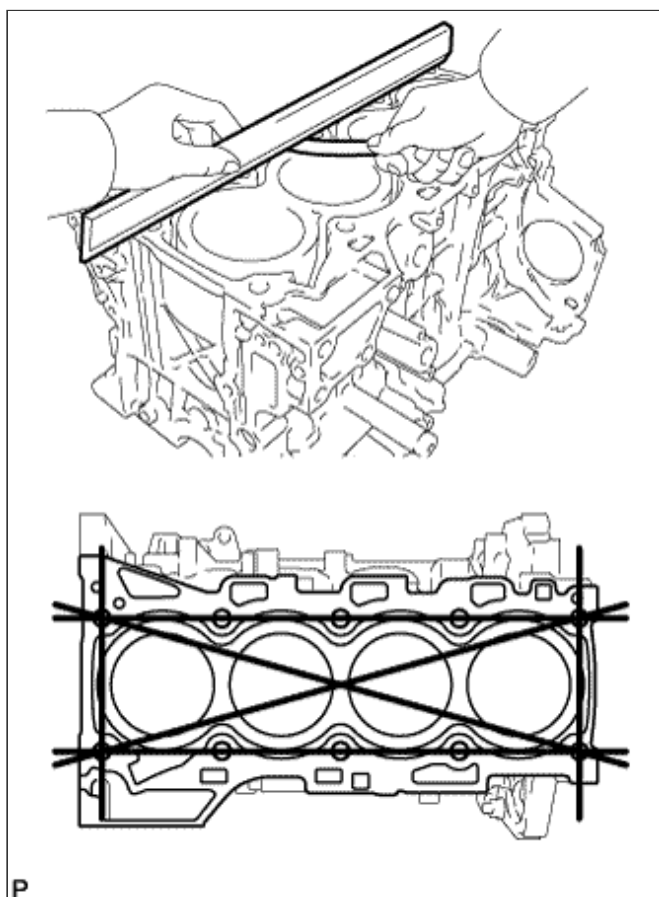
- a. Controllare che gli ugelli olio non siano danneggiati o ostruiti.
Se l'ugello olio è danneggiato o ostruito, sostituirlo.

VERIFICARE LA DEFORMAZIONE DEL MONOBLOCCO

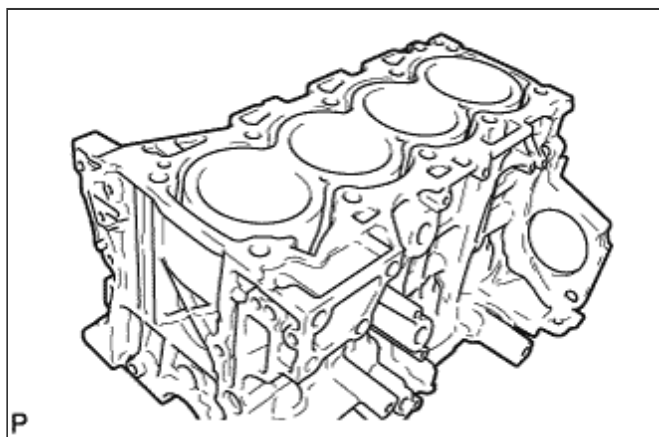
- a. Con una squadra di precisione e uno spessore, misurare la deformazione della superficie di contatto della guarnizione della testata cilindri.

**Deformazione massima:
0.05 mm (0.0020 in.)**

Se la deformazione supera il massimo consentito, sostituire il monoblocco.



- b. Controllare che non siano presenti graffi sul cilindro in senso verticale.
Se sono presenti graffi profondi, sostituire il monoblocco.



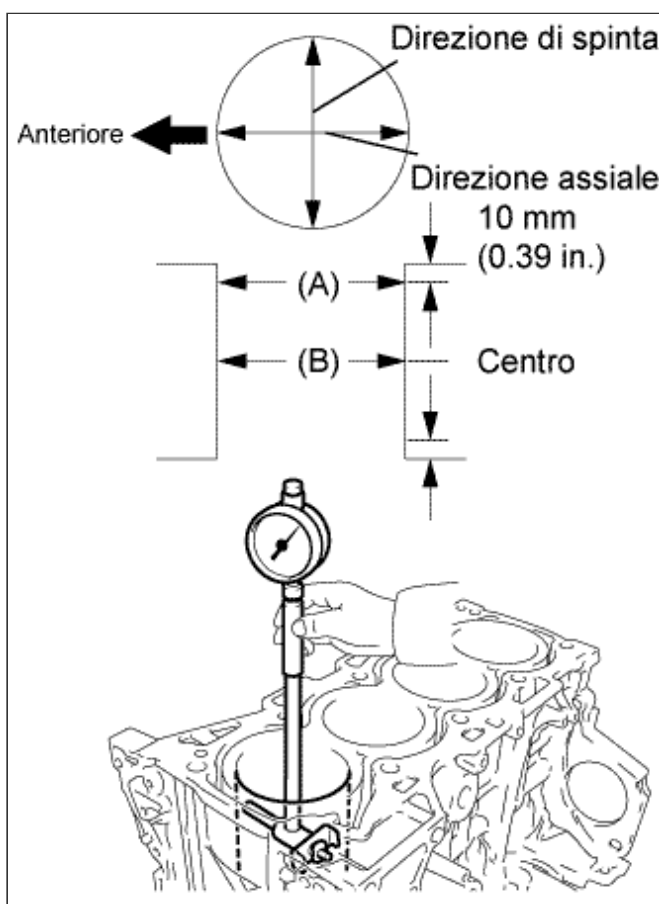
VERIFICARE L'ALESAGGIO DEL CILINDRO

- a.** Con un alesometro per cilindri, misurare l'alesaggio del cilindro nelle posizioni A e B nelle direzioni di spinta e assiale.

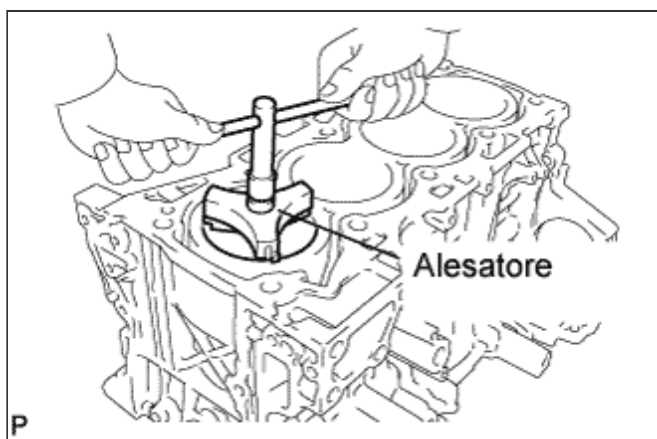
Diametro standard:
86.000 a 86.013 mm (3.3858 a 3.3863 in.)

Diametro massimo:
86.133 mm (3.39106 in.)

Se il diametro supera il massimo consentito, sostituire il monoblocco.

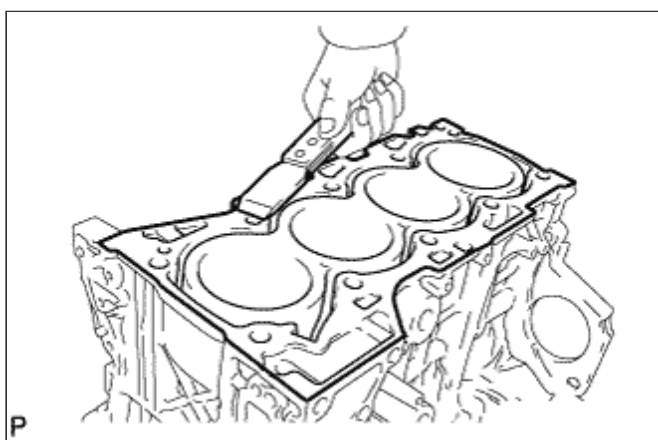


- b.** Controllare la parte superiore del cilindro.
 Se l'usura è inferiore a 0.2 mm (0.008 in.), con un alesatore per cilindri rettificare la cima del cilindro.



PULIRE IL SUB-COMPLESSIVO MONOBLOCCO

- a. Con un raschietto per guarnizioni, rimuovere tutti i residui di guarnizioni dalla superficie superiore del monoblocco.
- b. Con una spazzola con setole morbide e un solvente, pulire accuratamente il monoblocco.

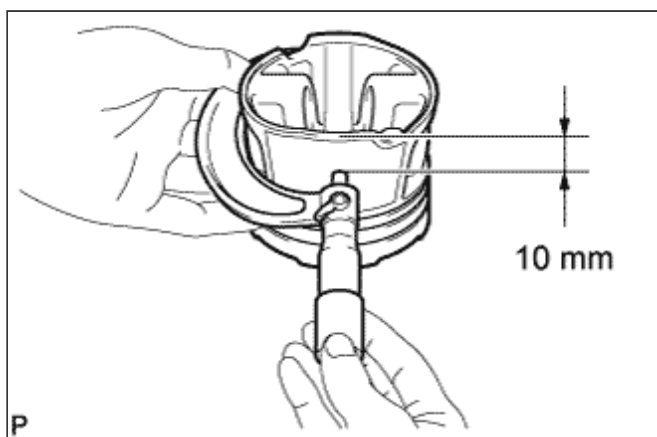


CONTROLLARE IL DIAMETRO DEL PISTONE

- a. Con un micrometro, misurare il diametro del pistone ad angolo retto con la linea centrale nel punto in cui la distanza dall'estremità inferiore del pistone corrisponde a quanto prescritto.

Distanza standard:
10 mm (0.39 in.)

Diametro standard del pistone:
85.919 a 85.933 mm (3.3826 a
3.3831 in.)



VERIFICARE IL GIOCO RADIALE DEL PISTONE

- a. Misurare l'alesaggio del cilindro nella direzione di spinta.
- b. Sottrarre la misura del diametro del pistone da quella dell'alesaggio del cilindro.

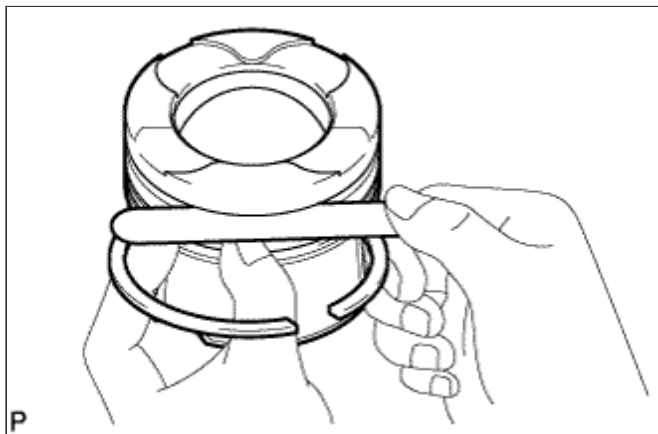
Gioco radiale standard:
0.067 a 0.094 mm (0.0026 a 0.0037 in.)

Se il gioco radiale supera il valore standard, sostituire tutti i pistoni. Se necessario, procedere alla sostituzione del monoblocco.

VERIFICARE IL GIOCO DELLE SCANALATURE DELLE FASCE

- a. Con uno spessimetro, misurare il gioco tra una fascia elastica nuova e la parete della scanalatura.

Gioco scanalatura fascia:

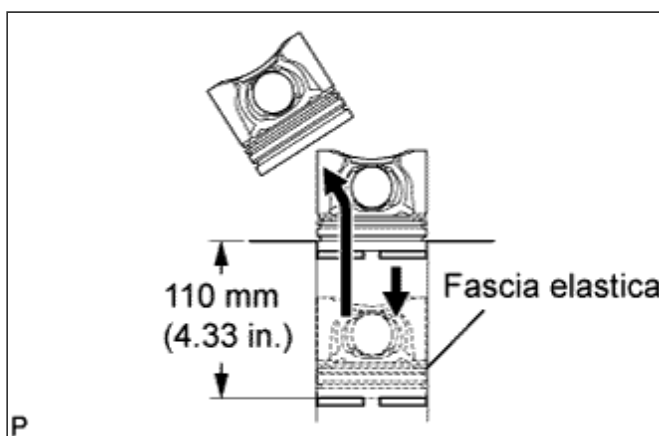


Fascia	Condizione prescritta
No. 1	0.11 a 0.15 mm (0.0043 a 0.0059 in.)
No. 2	0.08 a 0.12 mm (0.0031 a 0.0047 in.)
Raschiaolio	0.03 a 0.07 mm (0.0012 a 0.0028 in.)

Se il gioco non corrisponde a quanto prescritto, sostituire il pistone.

VERIFICARE LA DISTANZA TRA LE ESTREMITÀ DELLE FASCE ELASTICHE

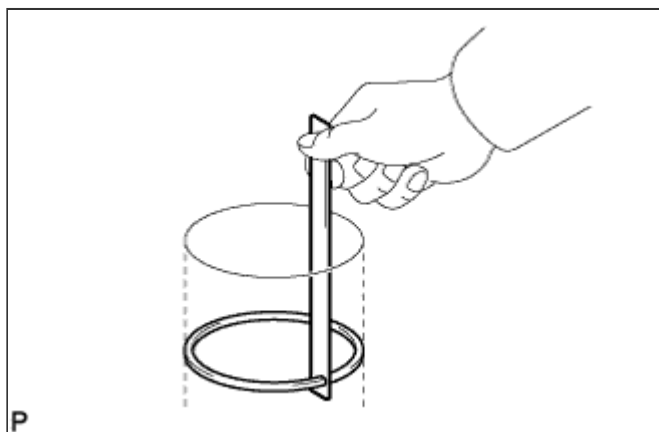
- a. Inserire la fascia elastica nel foro del cilindro.
- b. Con un pistone, spingere la fascia elastica un po' oltre la parte inferiore della corsa della fascia, a 110 mm (4.33 in.) dall'estremità superiore del monoblocco.



- c. Con uno spessimetro, misurare la

distanza tra le estremità.

Distanza estremità standard:



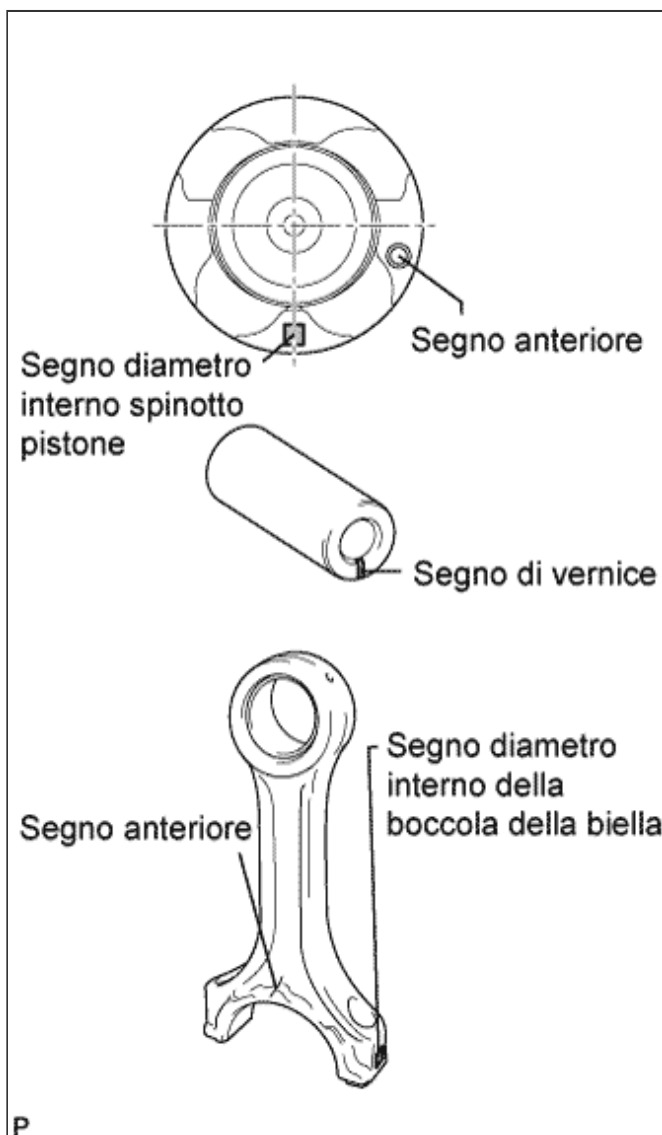
Fascia	Condizione prescritta
No. 1	0.22 a 0.32 mm (0.0087 a 0.0126 in.)
No. 2	0.32 a 0.47 mm (0.0126 a 0.0185 in.)
Raschiaolio	0.1 a 0.4 mm (0.0039 a 0.0157 in.)

Distanza estremità massima:

Fascia	Condizione prescritta
No. 1	0.32 mm (0.0126 in.)
No. 2	0.47 mm (0.0185 in.)
Raschiaolio	0.4 mm (0.0157 in.)

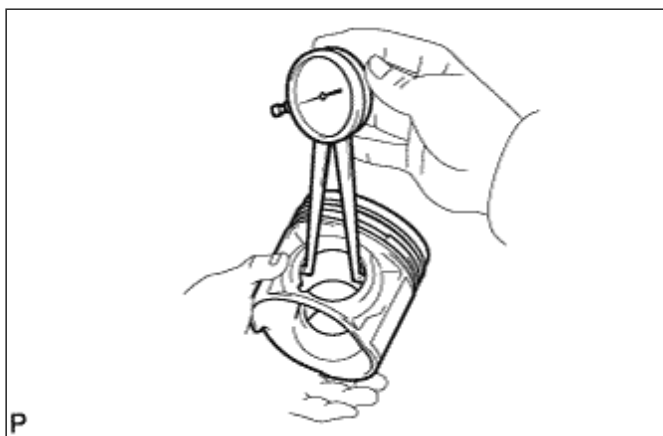
Se la distanza tra le estremità supera il massimo consentito, sostituire la fascia elastica.
Se la distanza tra le estremità supera il valore massimo anche con una nuova fascia elastica, sostituire il monoblocco.

- a. Controllare ogni segno sul pistone, sullo spinotto e sulla biella.



- b. Con un calibro, misurare il diametro interno del foro dello spinotto del pistone.

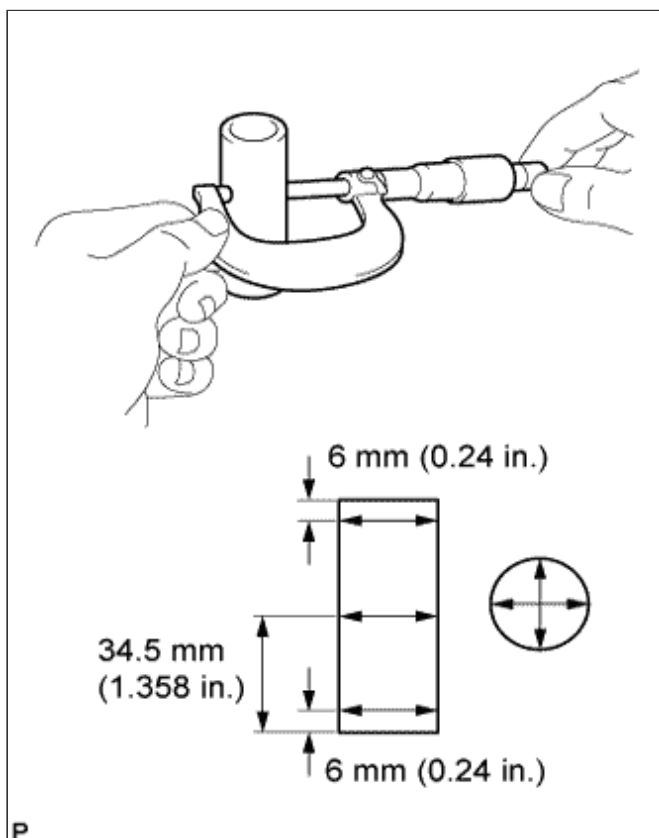
Diametro interno spinotto pistone standard:



Segno	Condizione prescritta
A	29.009 a 29.013 mm (1.14208 a 1.14224 in.)
B	29.013 a 29.017 mm (1.14224 a 1.14240 in.)
C	29.017 a 29.021 mm (1.14240 a 1.14256 in.)

- c. Con un micrometro, misurare il diametro dello spinotto del pistone.

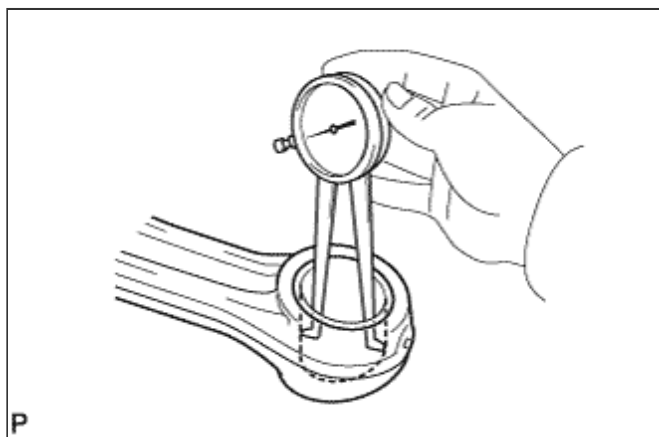
Diametro spinotto pistone:



Segno	Condizione prescritta
A (Bianco)	29.000 a 29.004 mm (1.14173 a 1.14189 in.)
B (Rosa)	29.004 a 29.008 mm (1.14189 a 1.14204 in.)
C (Blu)	29.008 a 29.012 mm (1.14204 a 1.14220 in.)

- d. Con un calibro, misurare il diametro interno della boccia di biella.

Diametro interno boccia:



Segno	prescritta
A	29.019 a 29.023 mm (1.14248 a 1.14264 in.)
B	29.023 a 29.027 mm (1.14264 a 1.14279 in.)
C	29.027 a 29.031 mm (1.14279 a 1.14295 in.)

- e. Sottrarre la misura del diametro dello spinotto del pistone a quella del diametro dello spinotto del pistone.

Gioco radiale standard:
0.005 a 0.013 mm (0.00020 a 0.00051 in.)

Gioco radiale massimo:
0.05 mm (0.0020 in.)

Se il gioco radiale supera il massimo consentito, sostituire la boccola. Se necessario, sostituire il pistone e lo spinotto insieme.

- f. Sottrarre la misura del diametro dello spinotto del pistone da quella del diametro interno della boccola.

Gioco radiale standard:
0.015 a 0.023 mm (0.00059 a 0.00091 in.)

Gioco radiale massimo:
0.025 mm (0.0010 in.)

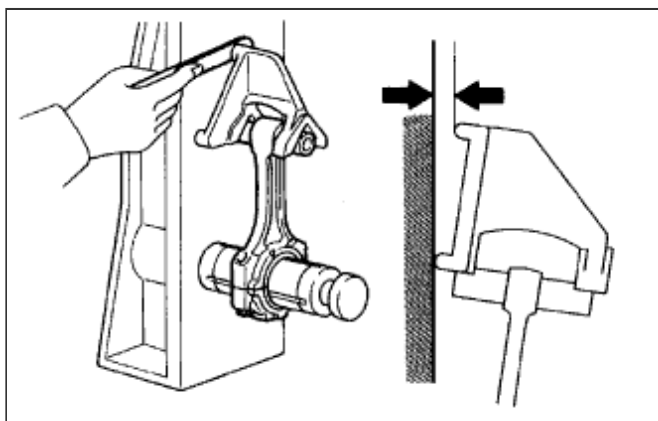
Se il gioco radiale supera il massimo consentito, sostituire la boccola. Se necessario, sostituire la biella e lo spinotto del pistone insieme.

CONTROLLARE IL SUB-COMPLESSIVO BIELLA

- a. Con un allineatore per bielle e uno spessimetro, controllare l'allineamento della biella.
- i. Controllare l'eventuale curvatura.

Curva massima:
0.03 mm (0.0012 in.) per 100 mm (3.94 in.)

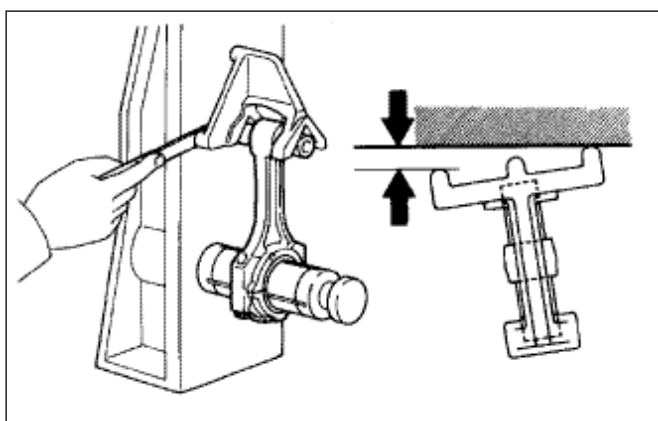
Se la curvatura supera il massimo consentito, sostituire la biella.



- ii.** Controllare la presenza di una torsione.

Torsione massima:
0.15 mm (0.0059 in.) per 100 mm (3.94 in.)

Se la torsione supera il massimo consentito, sostituire la biella.



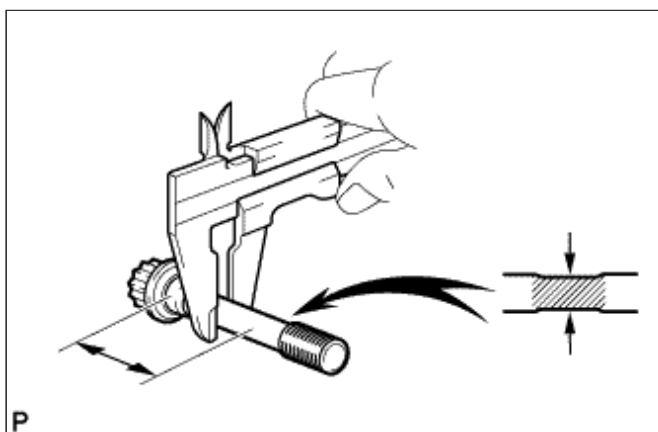
VERIFICARE IL BULLONE DELLA BIELLA

- a.** Con dei calibri a corsoio, misurare il diametro della porzione sottoposta a tensione del bullone.

Diametro standard:
8.7 a 8.8 mm (0.343 a 0.346 in.)

Diametro minimo:
8.5 mm (0.335 in.)

Se il diametro è inferiore a quello minimo, sostituire il bullone.

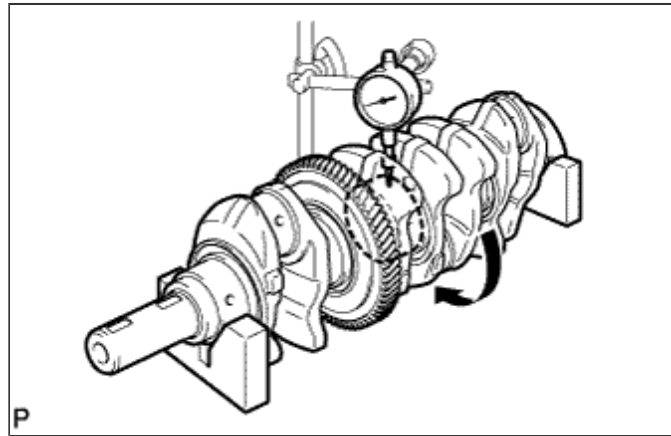


CONTROLLARE L'ALBERO MOTORE

- a.** Controllare l'eccentricità.
- i.** Posizionare l'albero motore su dei blocchi a V.
- ii.** Con un comparatore, misurare l'eccentricità del perno centrale.

Errore di eccentricità massimo:
0.04 mm (0.0016 in.)

Se l'eccentricità supera il massimo consentito, sostituire l'albero motore.



b. Verificare i perni di banco.

- i.** Con un micrometro, misurare il diametro di ciascun perno di banco.

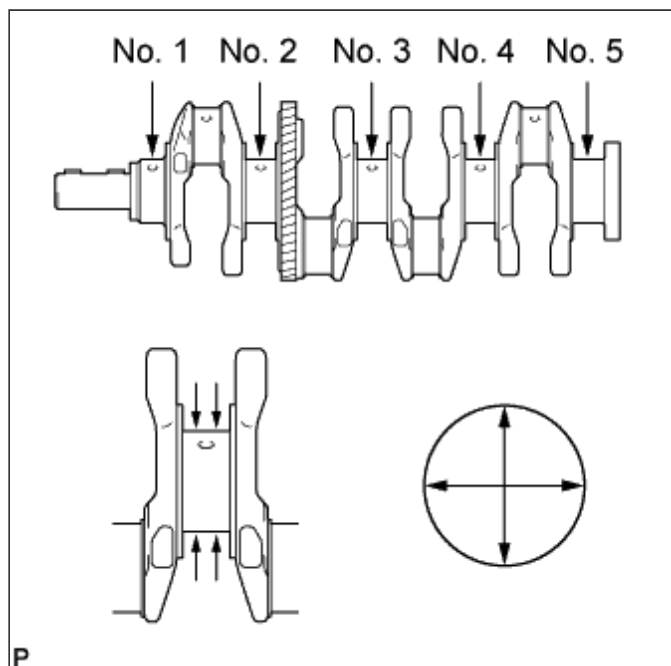
Diametro standard del perno:
59.000 a 59.018 mm (2.32283 a 2.32354 in.)

Se il diametro non corrisponde al valore standard, controllare il gioco radiale. Se necessario, procedere alla sostituzione dell'albero motore.

- ii.** Controllare la conicità e il fuori centro di ciascun perno di banco, come mostrato nella figura.

Conicità e ovalizzazione massime:
0.005 mm (0.0002 in.)

Se la conicità e l'ovalizzazione superano il massimo consentito, sostituire l'albero motore.



c. Controllare il perno di manovella.

- i.** Con un micrometro, misurare il diametro di ciascun perno di manovella.

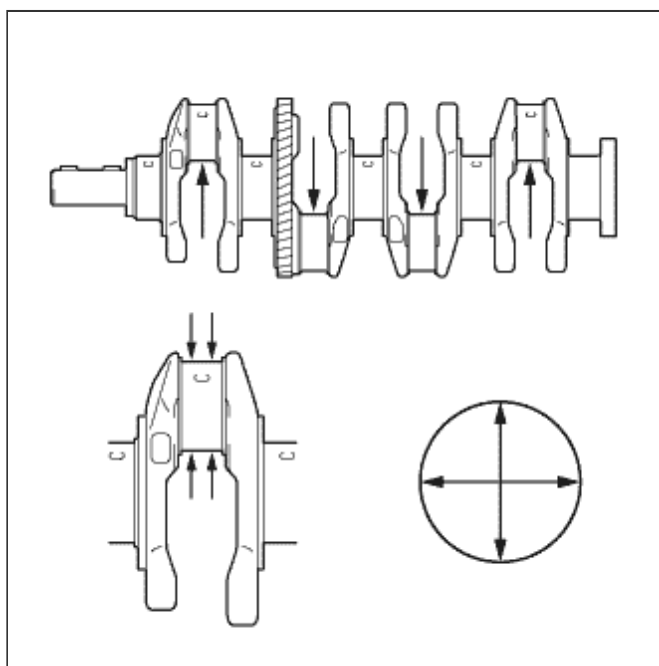
Diametro:
49.982 a 50.000 mm (1.96779 a 1.96850 in.)

Se il diametro non rientra nelle specifiche, controllare il gioco radiale. Se necessario, procedere alla sostituzione dell'albero motore.

- ii.** Controllare la conicità e il fuori centro di ciascun perno di manovella, come mostrato nella figura.

**Conicità e ovalizzazione massime:
0.003 mm (0.0001 in.)**

Se la conicità e l'ovalizzazione superano il massimo consentito, sostituire l'albero motore.



CONTROLLARE IL BULLONE DI FISSAGGIO DEL CAPPELLO DEL CUSCINETTO DELL'ALBERO MOTORE

- a.** Con un calibro a nonio, misurare il diametro minimo della filettatura compressa sul punto di misurazione.

**Diametro standard:
10.8 a 11.0 mm (0.425 a 0.433 in.)**

**Diametro minimo:
10.4 mm (0.409 in.)**

Se il diametro è inferiore a quello minimo, sostituire il bullone.

