

# Perkins 1106D Serien

Modell PJ och PK

## Åtdragningsmoment topplock

- Samtliga topplockbultar dras först med **50 Nm**
- Sedan dras bultarna med **100 Nm**
- Vrid sedan samtliga bultarna ytterligare **225°**

För ordningsföljd se bild nedan

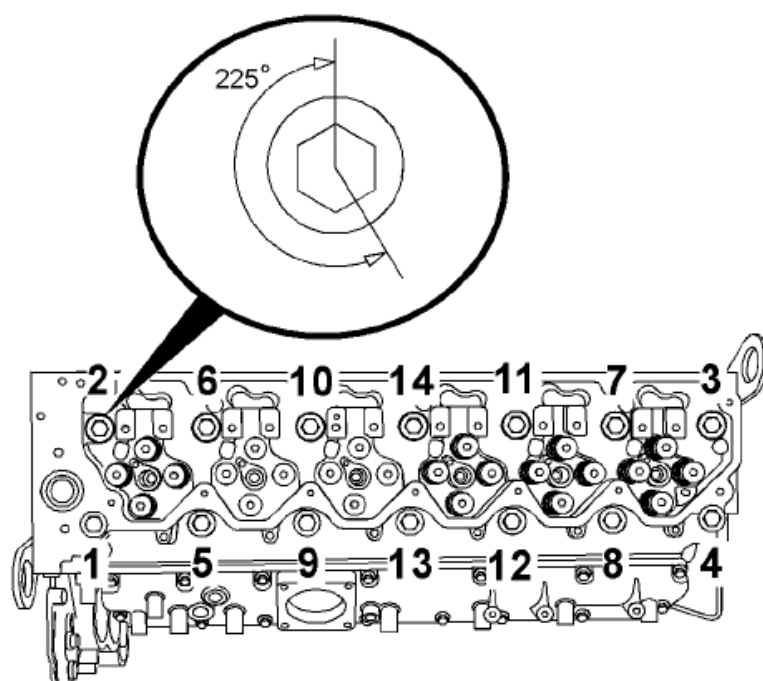


Illustration 261

g01340192

### Obs!

- Se till att gängorna är rengjorda, smorda och inte har någon midja.
- Lägg på tunt lager olja på gängorna och skruvskallarna



**UNIVERSAL POWER**

Vid montering observera tapparna se bild (18).

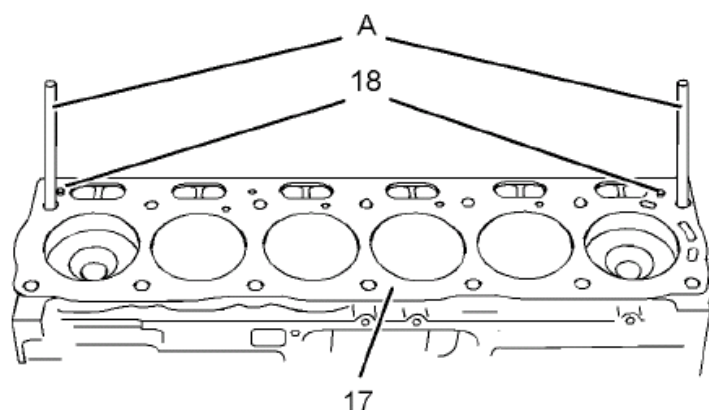


Illustration 257

g01340176

- Ingen efterdragning behövs!

## Övriga moment

### Ramlager:

Dras först **80 Nm**

För att sedan vridas ytterligare **90°**

### Vevlager:

#### Vid brutna delningsplan

Dras först **70 Nm** för att sedan vridas ytterligare **120°**

**Byt alltid ut till nya torx skruv!**

### Obs!

Vevstakar med brutet delningsplan kräver speciell hantering. Kontaktytorna är mycket känsliga för korrosion, föroreningar och skador!



**UNIVERSAL POWER**

**Remskiva:**Dras **115 Nm****Svänghjul:**Dras **140 Nm****Obs!**

Se till att ytan mot vevaxeln är ren och utan skador.

**Spridare:**

Detta arbete ska endast utföras av personal med rätt utbildning och utrustning!

**Ventilspejl:**Insug = **0.35 mm**Avgas = **0.35 mm**

Rotera vevaxel så att insugs Ventilen (x) är fullt öppen	Justera följande ventil:	
	Insugs ventil (Cylinder nr.)	Avgasventil (Cylinder nr.)
11	9 (5)	10 (5)
3	5 (3)	6 (3)
7	11 (6)	12 (6)
1	3 (2)	4 (2)
9	7 (4)	8 (4)
5	1 (1)	2 (1)

**UNIVERSAL POWER**