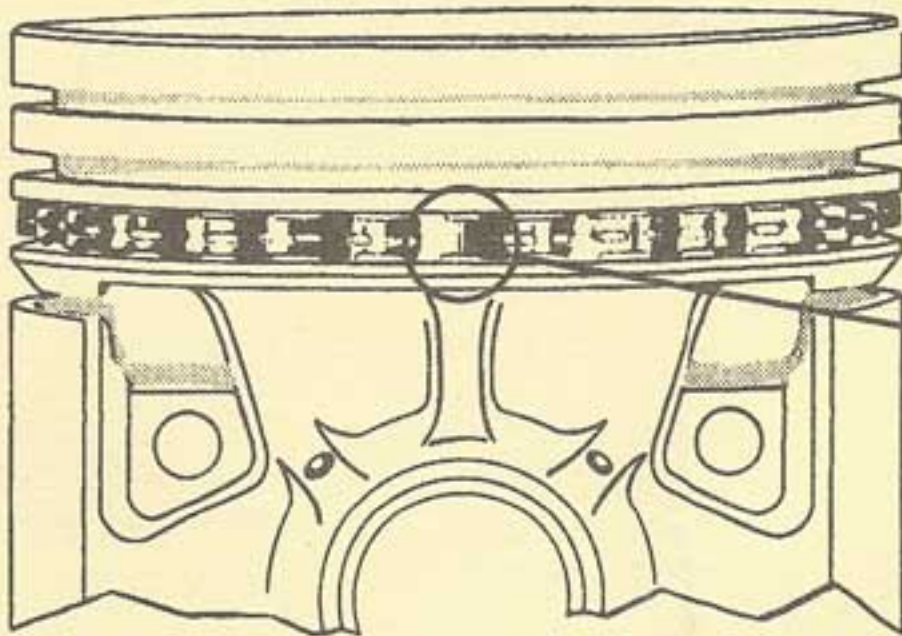


INSTALLATION INSTRUCTIONS **SS-50U STAINLESS STEEL OIL RING**

STEP No. 1

Place the Stainless Steel expander spacer in piston groove with gap above piston boss area. End of expander spacer must butt or lock.



Instrucciones para la instalación de los anillos de aceite de acero inoxidable SS-50U

Recommandations de mise en place des segments racleurs en acier inoxydable SS-50U

PASO Núm. 1

OPERATION No. 1

Colóquese el expansor espaciador de Acero Inoxidable en la ranura del émbolo, con su abertura localizada directamente arriba del orificio del perno. Los extremos del expansor espaciador deberán quedar siempre a tope o asegurados.

Placer le segment intercalaire dans la gorge du piston avec la fente située dans l'axe du piston. Les extrémités du segment intercalaire doivent toujours être tangentes.

STEP No. 2



PASO Núm. 2

OPERATION No. 2

Instále el riel superior en esta dirección tomando como base la abertura del expansor

Placer le premier segment dans cette direction au dessus de la fente de l'intercalaire

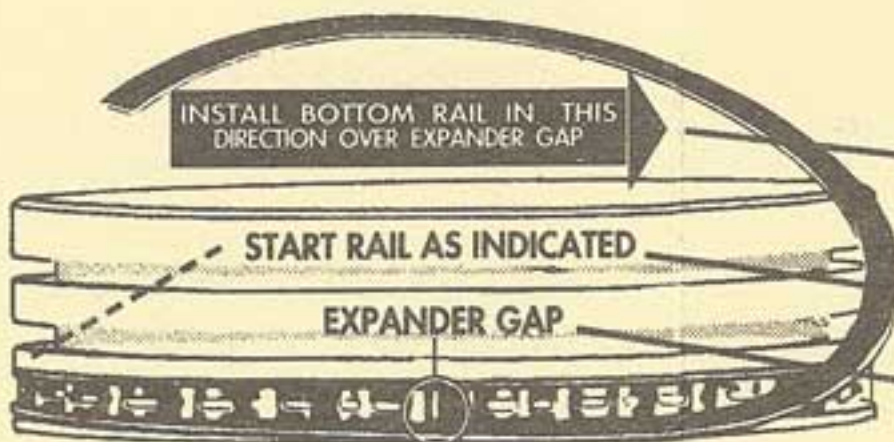
Empiece a poner el riel como se muestra

Placer le segment comme indiqué

Abertura del expansor

Fente de l'intercalaire

STEP No. 3



PASO Núm. 3

OPERATION No. 3

Instále el riel interior en esta dirección tomando como base la abertura de expansor

Placer le deuxieme segment dans cette direction au dessus de la fente de l'intercalaire

Empiece a poner el riel como se muestra

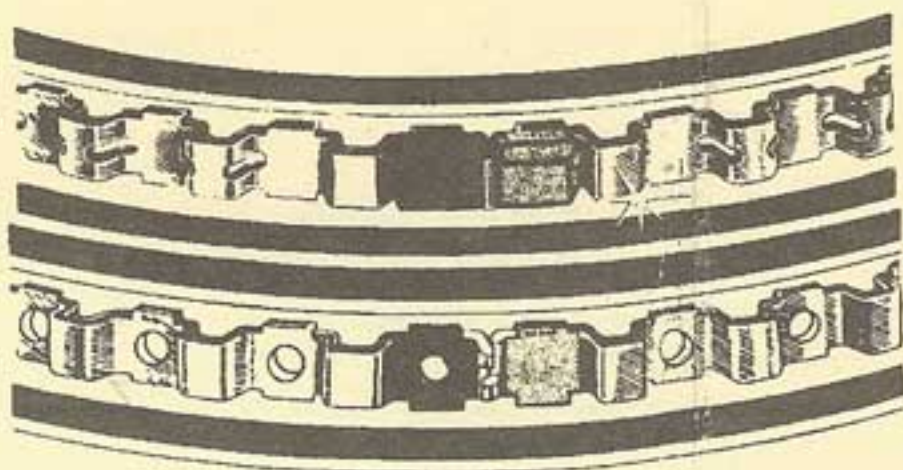
Placer le segment comme indiqué

Abertura del expansor

Fente de l'intercalaire

CAUTION

BE SURE BOTH PAINTED ENDS OF EXPANDER ARE VISIBLE AND PROPERLY BUTTED OR LOCKED AS INDICATED BEFORE USING RING COMPRESSOR.

**CUIDADO
ATTENTION**

Asegúrese que los dos extremos pintados del expansor sean visibles y que estén asegurados correctamente como se indica antes de usar el compresor de anillos.

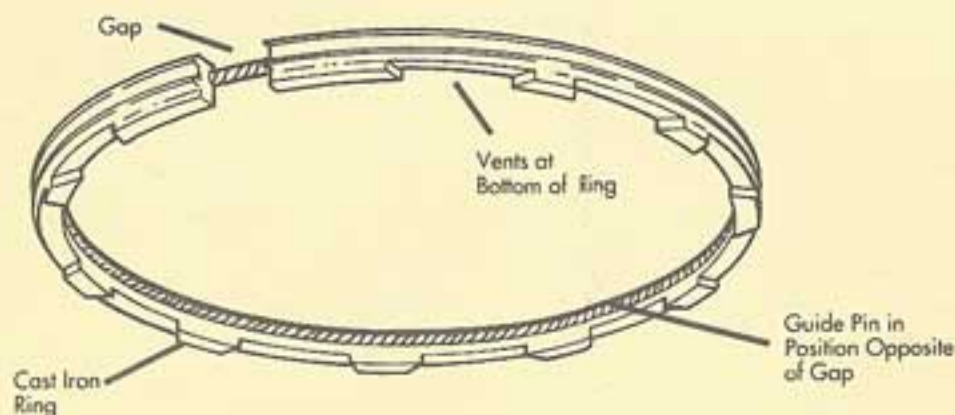
S'assurer que les deux extrémités peintes de l'intercalaire sont visibles et correctement tangentes avant mise en place du segment de compression.

OTHER RINGS

- I. Install all rings marked with marked side toward top of piston.
- II. Install all UNMARKED beveled rings with the bevel toward top of piston.
- III. Install rings with groove at lower O.D. corner of ring face with groove toward bottom of piston.
- IV. Unidentified rings may be installed with either side up.
- V. Install bright faced (chrome or moly) compression ring(s) in top groove(s) if supplied.

CAUTION

CHROME RINGS MUST NOT BE USED ON CHROME CYLINDERS

40W TYPE OIL RING ASSEMBLY

MCL-40W
Install with either side toward top of piston



CLK-40W
Install with either side toward top of piston



DLS-40W
Install with vents toward bottom of piston

**OTROS TIPOS DE ANILLOS
AUTRES SEGMENTS**

- I. Instálense todos los anillos marcados así: con el lado marcado hacia la parte superior del émbolo.
- I. Mettre en place les segments repérés avec la marque côté sommet du piston.
- II. Instálense todos los anillos biselados que no están marcados, con el bisel hacia la parte superior del émbolo.
- II. Pour les segments sans marque — mettre en place les segments avec chanfrein côté sommet du piston.
- III. Instálense los anillos de tipo raspador, con ranura en la orilla de su cara de manera que dicha ranura quede hacia la parte inferior del émbolo.
- III. Mettre les segments avec gorge sur l'angle celle-ci orientée côté jupe du piston.
- IV. Los anillos sin indentificación pueden ser instalados con cualquier lado hacia arriba.
- IV. Les segments non repérés peuvent être mis en place indifféremment d'un côté ou de l'autre.
- V. Instale anillo (s) de compresión con cara brillante (cromados o molibdeno) en ranura superior si éstos se encuentran disponibles.

CUIDADO ATTENTION

Anillos cromados no se deben de usar con cilindros cromados.
On n'utilise pas les segments en chrome sur cylindres chromes.

**INSTALLATION INSTRUCTIONS FOR
40W TYPE OIL RING ASSEMBLY**

1. Open coil wire expander at guide pin. Place coiled expander in oil groove, inserting guide pin into open end of coil. Close until coils butt.
2. Install cast iron ring with inside groove over coiled expander, placing ring gap opposite coil wire ends.