

INSTRUCTION SHEET Kit No. A02743

Connecting Rod Replacement Kit

This kit is for:

175 psi **Two-Stage Twin V units** (figures 1, 2, 3, & 4)

150 psi or less **Single-Stage Twin V units** (figures 1, 5, 6, 7, & 8)

NOTE: Photographs and line drawings used in this instruction sheet are for reference only and may not represent your model.

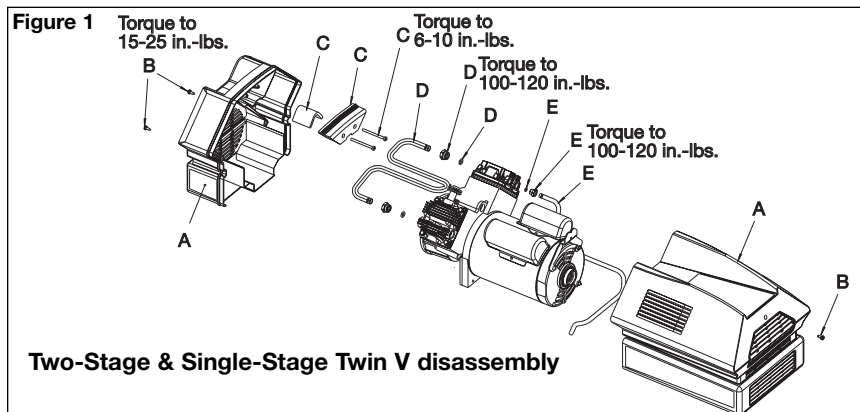
⚠ WARNING Improper operation or maintenance of this product could result in serious injury and property damage. Read and understand all warnings and operating instructions in the operator's manual before operating or performing maintenance on this equipment.

Kit Contents:

- 1- Connecting Rod Assembly
(key 9, figure 2) (Key 60, in figure 5)
- 1 - O-Ring
(key 13, figure 2) (Key 64, in figure 5)
- 1- O-Ring
(key 15, figure 2) (Key 66, in figure 5)
- 1- Cylinder Sleeve
(key 8, figure 2) (Key 59, in figure 5)
- 1- Instruction Sheet

Tools Required:

- 1- Torque Wrench
- 1- Adjustable Wrench
- 1- Socket Wrench with
3/8" and 11/16" Sockets
- 1- T-20 Torx Wrench
- 1- Phillips Screwdriver
- 1- Wood Stop
- 1- Rubber Mallet (if replacing inner
and outer connecting rod on
Single-Stage Twin V units.)



To disassemble Two-Stage & Single-Stage Twin V units:

1. Turn off the air compressor, bleed pressure from air hose and air tank.
2. Unplug air compressor from the electrical outlet and allow unit to cool.
3. (**Figure 1**) Using a Phillips screwdriver remove air filter cover (C). (2 screws)
4. Remove front and rear shrouds (A) using T-20 torx wrench. (3 screws, B)
5. Remove crossover tube (D) and outlet tube (E). **NOTE:** It is not necessary to remove the outlet tube on two-stage twin V units.

NOTE: Determine which type of unit you have:

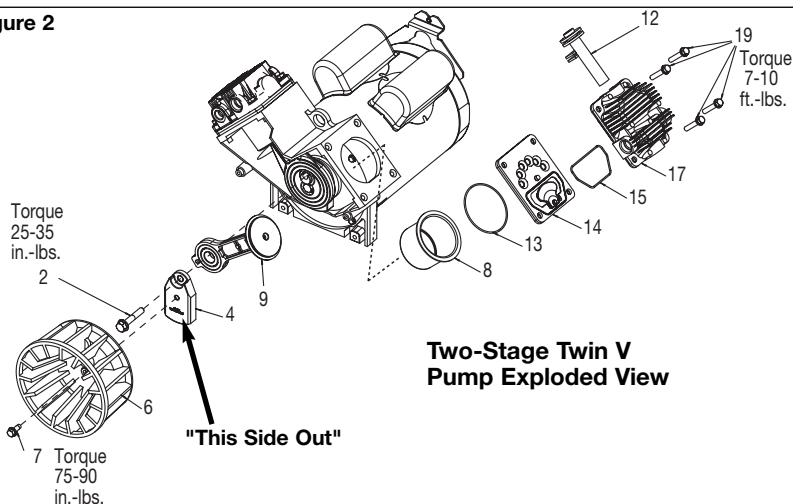
175 psi units are Two-Stage Twin V

150 psi or less units are Single-Stage Twin V

Choose the correct instructions for your unit.

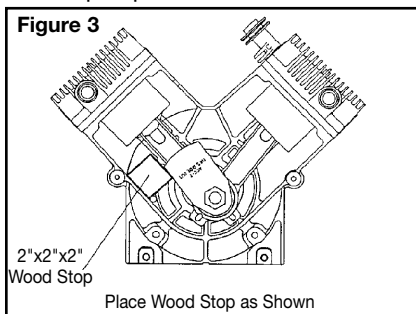
For Two-Stage Twin V units: Follow these instructions to replace the outer and inner connecting rods (9). The inner connecting rod is not included in this kit, if replacing the inner connecting rod the correct kit will need to be ordered.

Figure 2



1. **(Figure 2)** Remove head bolts (19), head (17) and valve plate (14).
2. Remove fan screw (7) and fan (6).
3. **(Figure 3)** Position wood stop (2"x2"x2") as shown. Rotate shaft counterclockwise to hold wood stop in place.

Figure 3



4. **(Figure 2)** Loosen and remove bolt (2).
5. Remove outer eccentric (4).

6. Remove outer connecting rod (9) with cylinder sleeve (8) through top of endbell assembly. Dispose of outer connecting rod and cylinder sleeve.

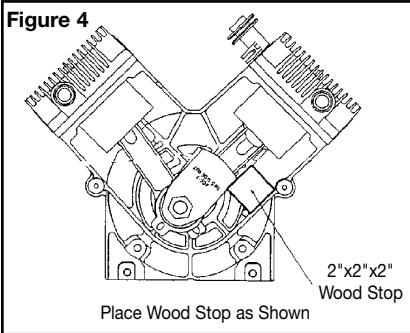
Reassemble:

1. Slide new outer connecting rod (9) with new cylinder sleeve (8) through top of endbell assembly and assemble onto eccentric pin.

NOTE: When installing connecting rod and cylinder sleeve, always pull the rod down through the top of the sleeve. Never push the sleeve on the piston as this would bend the preformed ring incorrectly.

2. Slide eccentric (4) onto eccentric pin and secure with bolt (2).
NOTE: Make sure "This Side Out" on eccentric is to the out position as shown.

3. **(Figure 4)** Place the wood stop under the eccentric as shown to align the eccentric. The bolt should be torqued to 25-35 ft.-lbs. using a torque wrench.

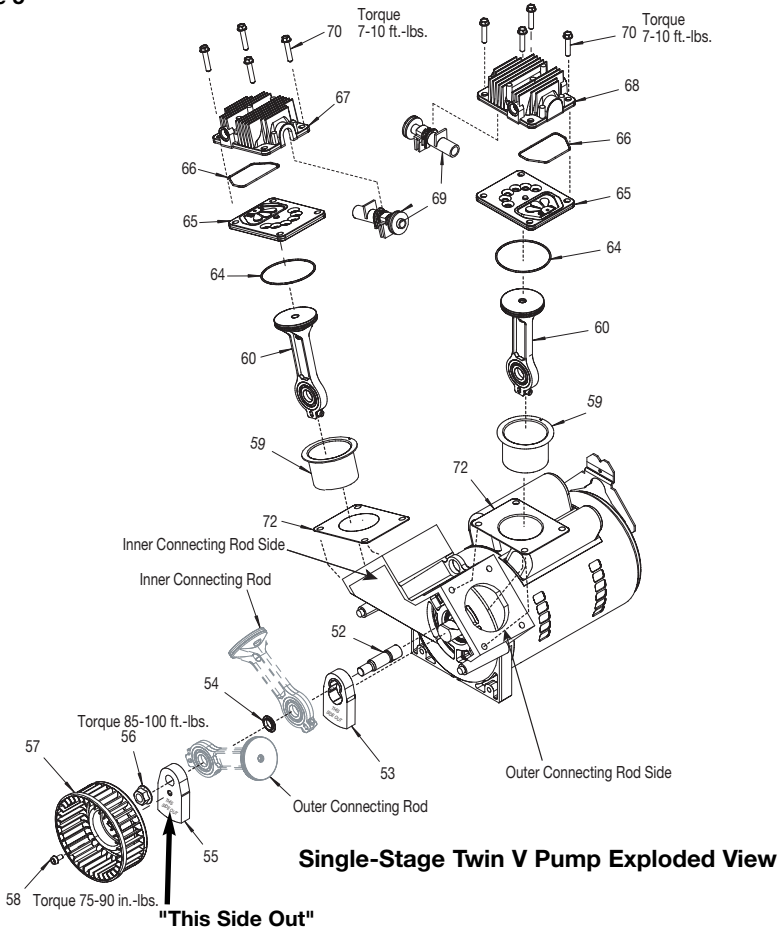


**DO NOT ASSUME THAT HAND
TIGHT IS CLOSE ENOUGH.
ROD BREAKAGE MAY OCCUR
IF TORQUE IS WRONG. AFTER
NUT IS TORQUED REMOVE
WOOD BLOCK.**

4. **(Figure 2)** Replace o-rings (13,15) on valve plate assembly (14).
5. Install head (17) and valve plate (14). Torque head bolts (19) to 7-10 ft.-lbs.
6. Install fan (6), torque screw (7) to 75- 90 in.-lbs.
7. Reinstall outlet tube and crossover tube. Torque nut to 100-120 in.-lbs.
8. Reinstall shrouds. Torque screws to 15-25 in.-lbs.
9. Reinstall air filter cover. Torque screws to 6-10 in.-lbs.

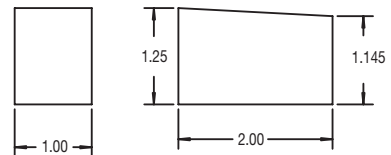
For Single-Stage Twin V units: Follow these instructions to replace the inner and/or outer connecting rods (60). If replacing both connecting rods two kits will be needed.

Figure 5

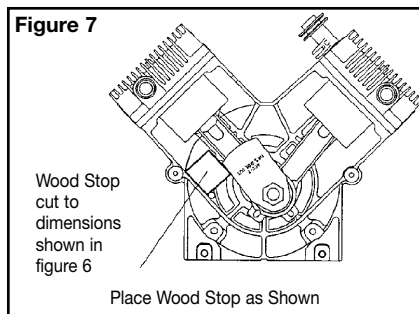


1. **(Figure 5)** Remove head bolts (70), head (68) and valve plate (65).
NOTE: If replacing both connecting rods remove the other head bolts (70), head (67), and valve plate (65).
2. Remove fan screw (58) and fan (57).
NOTE: The wood stop used in step 3 and 13 must be cut to the dimensions shown in figure 6.

Figure 6



3. **(Figure 7)** Position wood stop as shown. Rotate shaft counterclockwise to hold wood stop in place.



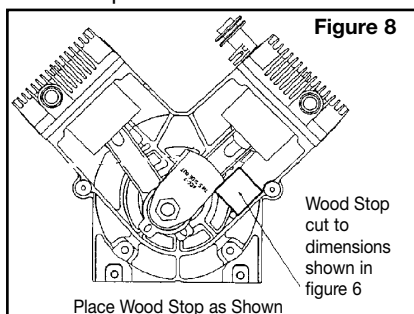
4. **(Figure 5)** Loosen and remove nut (56).
5. Remove outer eccentric (55).
6. Remove outer connecting rod (60) with cylinder sleeve (59) through top of endbell assembly. **NOTE: If replacing the outer connecting rod only, proceed to step 11. If replacing outer and inner connecting rod proceed to next step.**
7. Carefully, without damaging the threads, tap the eccentric pin (52) using a rubber mallet until the assembly becomes loose.
8. Remove the align washer (54), inner connecting rod (60), and inner eccentric (53). Remove cylinder sleeve.

**If the pad that sits against the inner race of the inner eccentric is worn or damaged, replace inner eccentric at this time.*

9. Install inner eccentric (53) and eccentric pin (52).
10. Slide new inner connecting rod (60) with new cylinder sleeve (59) through top of endbell assembly and assemble onto eccentric pin with aligning washer (54).

NOTE: When installing rods and cylinder sleeves, always pull the rod down through the top of the sleeve. Never push the sleeve on the piston as this would bend the pre-formed ring the wrong way.

11. Slide new outer connecting rod (60) with new cylinder sleeve (59) through top of endbell assembly and assemble onto eccentric pin. **NOTE: When installing rods and cylinder sleeves, always pull the rod down through the top of the sleeve. Never push the sleeve on the piston as this would bend the pre-formed ring the wrong way.**
12. Slide outer eccentric (55) and nut (56) onto eccentric pin (52). **NOTE: Make sure "This Side Out" on eccentric is to the out position as shown.**
13. **(Figure 8)** Place the wood stop under the eccentric as shown to align the eccentric. The nut should be torqued to 85-100 ft.-lbs. using a torque wrench.



DO NOT ASSUME THAT HAND TIGHT IS CLOSE ENOUGH. ROD BREAKAGE MAY OCCUR IF TORQUE IS WRONG. AFTER NUT IS TORQUED REMOVE WOOD BLOCK.

14. **(Figure 5)** Replace o-rings (64,66) on valve plate assembly (65).
15. Install head (67 and 68 if needed) and valve plate (65). Torque head bolts (70) to 7-10 ft.-lbs.
16. Install fan (57), torque screw (58) to 75-90 in.-lbs.
17. Reinstall outlet tube and crossover tube. Torque nut to 100-120 in.-lbs.
18. Reinstall shrouds. Torque screws to 15-25 in.-lbs.
19. Reinstall air filter cover. Torque screws to 6-10 in.-lbs.

HOJA DE INSTRUCCIONES para el Juego de Biela de Repuesto No. A02473

Este juego de biela es para:

Unidades gemelas de dos etapas en V de 175 Lbs/Pulg2 (PSI) (figuras 1, 2, 3 y 4)

Unidades gemelas de una etapa en V

de 150 Lbs/Pulg2 (PSI) o menos (figuras 1, 5, 6, 7 y 8)

NOTA: La fotografías y diagramas que se usan en esta hoja de instrucciones son sólo para referencia y podrían no representar a su modelo.

⚠ ADVERTENCIA

La operación o el mantenimiento inapropiados de este equipo puede causar lesiones serias y daños a la propiedad. Lea y comprenda todas las advertencias e instrucciones en este manual antes de operar este equipo o de darle mantenimiento.

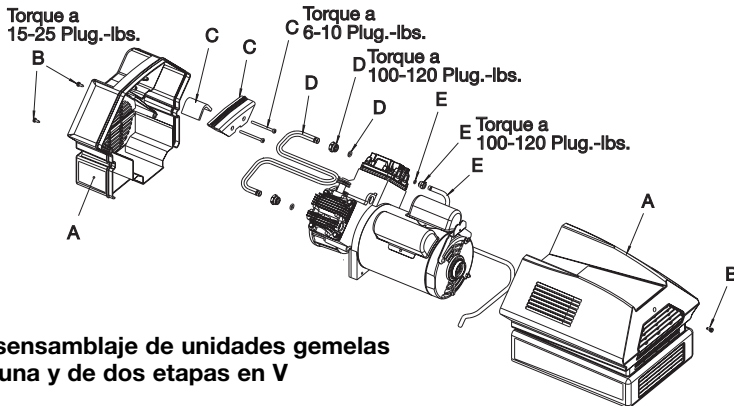
El Juego contiene:

- 1- Conjunto de biela (No. 9 en la Fig. 2)
(No. 60 en la Fig. 5)
- 1- Anillo "O" (No. 13 en la Fig. 2) (No. 64 en la Fig. 5)
- 1- Anillo "O" (No. 15 en la Fig. 2) (No. 66 en la Fig. 5)
- 1- Manga de cilindro (No. 8 en la Fig. 2)
(No. 59 en la Fig. 5)
- 1- Hoja de instrucciones

Herramientas Requeridas:

- 1- Llave de torque
- 1- Llave regulable
- 1- Llave de boca combinada de 3/8" y 11/16"
- 1- Llave Torx T-20
- 1- Desentornillador de punta en cruz
- 1- Tope de madera
- 1- Mazo de caucho (si se reemplaza la biela interior y exterior en una unidad gemela en V de una etapa.

Figura 1



Desensamblaje de unidades gemelas de una y de dos etapas en V

Para desensamblar unidades gemelas de una y de dos etapas en V:

- 1. Apague el compresor, drénele la presión de la manguera y el aire del tanque.
- 2. Desenchufe el compresor del tomacorriente y permita que se enfríe.
- 3. (Figura 1) Usando un desentornillador de punta en cruz, saque la tapa del filtro de aire (C). (2 tornillos).
- 4. Saque las tapas frontal y posterior (A) con la llave Torx T-20. (3 tornillos).
- 5. Saque el tubo de transferencia (D) y el tubo de salida (E). **NOTA:** En las unidades de dos etapas en V no es necesario sacar el tubo de escape.

NOTA: Determine el tipo de unidad que tiene:

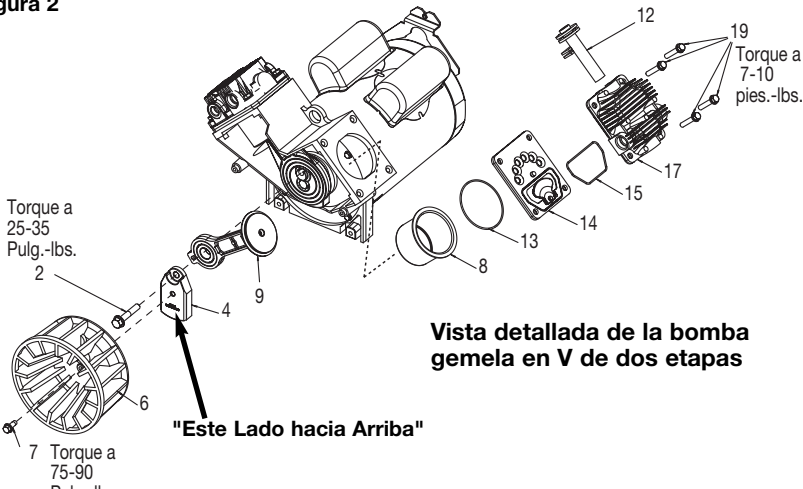
Gemela de dos etapas en V de 175 Lbs/Pulg² (PSI)

Unidades de 150 Lbs/Pulg² (PSI) o menos son gemelas en V de una etapa

Seleccione las instrucciones correctas para su unidad.

Para unidades gemelas en V de dos etapas, siga estas instrucciones para cambiar las bielas (9) exterior e interior. La biela interior no se incluye en esta juego, si la va a reemplazar, debe ordenar el juego de piezas correcto.

Figura 2



Vista detallada de la bomba gemela en V de dos etapas

1. **(Figura 2)** Saque los pernos del cabezal (19), el cabezal (17) y la placa de la válvula (14).
2. Saque el tornillo del ventilador (7) y el ventilador (6).
3. **(Figura 3)** Coloque el tope de madera (2"x2"x2") como se muestra. Para mantener el bloque de madera en posición, rote el eje contra el sentido del reloj.

5. Saque la excéntrica exterior (4).
6. Saque la biela exterior (9) con la manga del cilindro (8) por encima del conjunto en forma de campana. Deseche la biela exterior y la manga del cilindro.

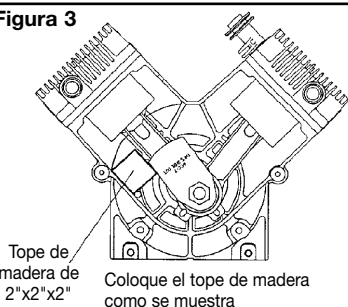
Reensamblaje:

1. Deslice la nueva biela (9) con la nueva manga (8) del cilindro por encima del conjunto en forma de campana y ensamble la clavija de la excéntrica.

NOTA: Al instalar la biela y la manga del cilindro, siempre tire de la biela hacia abajo por la parte de arriba de la manga. Nunca empuje la manga en el pistón porque se doblarán incorrectamente los anillos preformados.

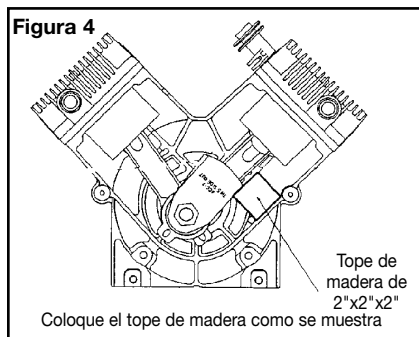
2. Deslice la excéntrica (4) en su clavija y asegure con el perno (2). **NOTA:** Asegúrese que "Este lado esté hacia fuera" en las excéntricas esté hacia fuera como se muestra.

Figura 3



4. Afloje y saque el perno (2).

3. **(Figura 4)** Para alinear la excéntrica, coloque el tope de madera bajo la excéntrica como se ilustra. El perno debe ajustarse a un torque de 25 a 35 pie-lbs con una llave de torque.

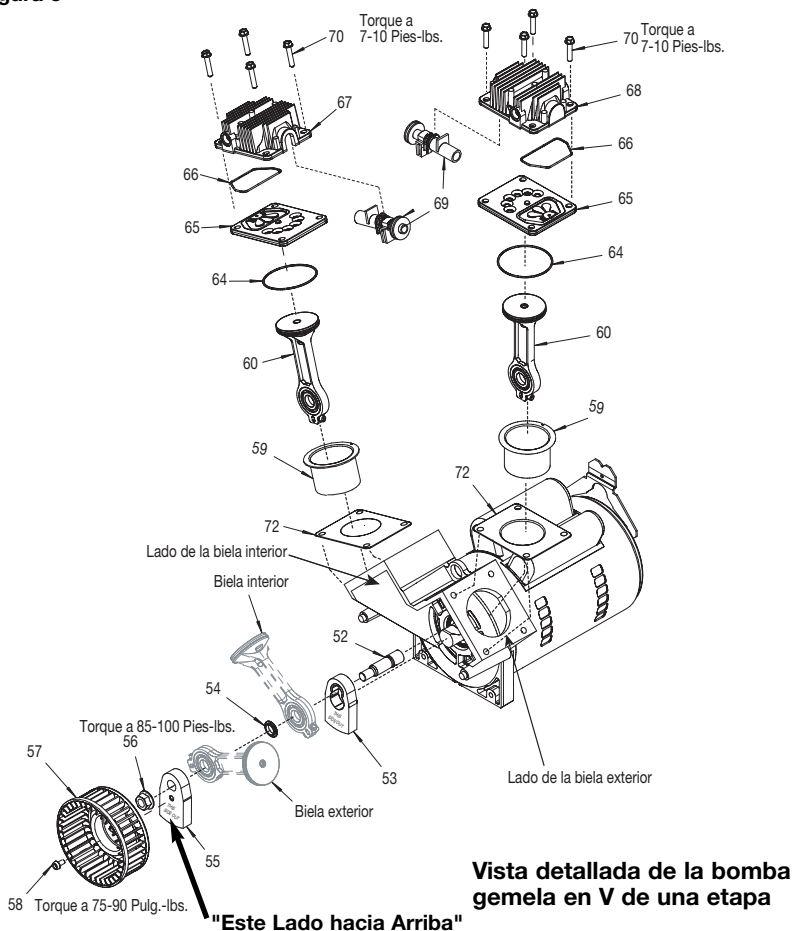


4. Cambie los anillos "O" (13, 15) de la placa de la válvula (14).
5. Instale el cabezal (17) y la placa de la válvula (14). Ajuste los pernos (19) a un torque de 7 a 10 pie-lbs.
6. Instale el ventilador (6), ajuste el tornillo (7) de 75 a 90 pulg-lbs.
7. Reinstale el tubo de salida y el tubo de cruce. Ajuste la tuerca (7) de 100 a 120 pulg-lbs.
8. Reinstale las cubiertas y ajuste los tornillos a un torque de 15 a 25 pulg-lbs.
9. Reinstale la tapa del filtro de aire y ajuste los tornillos a un torque de 6 a 10 pulg-lbs.

NO ASUMA QUE AJUSTAR CON LA MANO ES SUFICIENTE. LA BIELA PODRÍA ROMPERSE SI SE LE APLICA UN TORQUE EQUIVOCADO. SAQUE EL BLOQUE DE MADERA DESPUÉS DE AJUSTAR LA TUERCA.

Para unidades gemelas en V de una etapa, siga estas instrucciones para cambiar las bielas (60) exterior y/o interior. Si va a reemplazar ambas bielas, debe ordenar dos juegos de piezas.

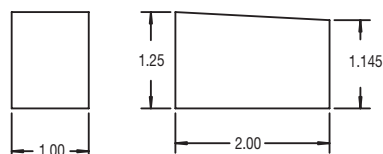
Figura 5



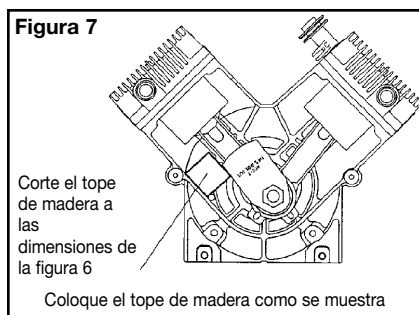
1. **(Figura 5)** Saque los pernos (70) del cabezal, el cabezal (68) y la placa de la válvula (65). NOTA: Si se reemplazan ambas bielas, saque los pernos (70) del otro cabezal (67) y la placa de la válvula (65).
2. Saque el tornillo del ventilador (58) y el ventilador (57).

NOTA: El tope de madera que se use en el paso 3 y 13 debe cortarse a las dimensiones indicadas en la figura 6.

Figura 6



3. **(Figura 7)** Coloque el tope de madera como se muestra. Para mantener el bloque de madera en posición, rote el eje contra el sentido del reloj.



4. Afloje y saque la tuerca (56).
5. Saque la excéntrica exterior (55).
6. Saque la biela exterior (60) con la manga del cilindro (59) por encima del conjunto en forma de campana.
NOTA: Si sólo reemplaza la biela exterior proceda con el paso 11. Si reemplaza la biela exterior e interior proceda con el siguiente paso.
7. Cuidadosamente y sin dañar la rosca, golpee la clavija (52) de la excéntrica con un mazo de caucho hasta que el conjunto se suelte.
8. Saque la arandela de alineamiento (54), la biela interior (60) y la excéntrica interior (53). Saque la manga del cilindro.

* Si la almohadilla que se asienta contra la carrera del interior de la excéntrica interior estuviese dañada o gastada, también cambie la excéntrica interior a la vez.

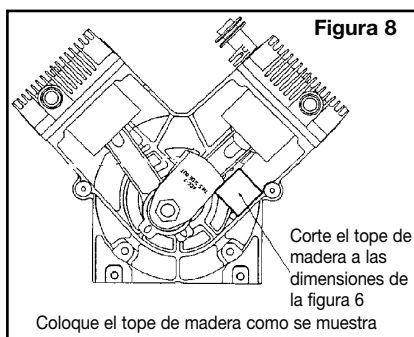
9. Instale la excéntrica interior (53) y su clavija (52).
10. Deslice la nueva biela (60) con la nueva manga (59) del cilindro por encima del conjunto en forma de campana y ensamble la clavija en la excéntrica con la arandela alineadora (54).

NOTA: Al instalar las bielas y las mangas de los cilindros, siempre tire de la biela hacia abajo por la parte de arriba de la manga. Nunca empuje las mangas en el pistón porque se doblarán incorrectamente los anillos preformados.

11. Deslice la nueva biela externa (60) con la nueva manga (59) del cilindro por encima del conjunto en forma de campana e inserte la clavija de la excéntrica.

NOTA: Al instalar las bielas y las mangas de los cilindros, siempre tire de la biela hacia abajo por la parte de arriba de la manga. Nunca empuje la manga en el pistón porque se doblarán los anillos preformados en dirección contraria.

12. Deslice la excéntrica exterior (55) y su tuerca (56) en su clavija (52). **NOTA:** Asegúrese que "Este lado esté hacia fuera" en las excéntricas esté hacia fuera como se muestra.
13. **(Figura 8)** Para alinear la excéntrica, coloque el tope de madera bajo la excéntrica como se ilustra. La tuerca debe ajustarse a un torque de 85 a 100 pie-lbs con una llave de torque.



NO ASUMA QUE AJUSTAR CON LA MANO ES SUFICIENTE. LA BIELA PODRÍA ROMPERSE SI SE LE APLICA UN TORQUE EQUIVOCADO. SAQUE EL BLOQUE DE MADERA DESPUÉS DE AJUSTAR LA TUERCA.

14. Cambie los anillos "O" (64, 66) en la placa de la válvula (65).
15. Instale los cabezales (67 y 68 si es necesario) y la placa (65) de la válvula. Ajuste los pernos (70) de 7 a 10 pie-lbs.
16. Instale el ventilador (57), ajuste el tornillo (58) de 75 a 90 pulg-lbs.
17. Reinstale el tubo de salida y el tubo de cruce. Ajuste la tuerca de 100 a 120 pulg-lbs.
18. Reinstale las cubiertas y ajuste los tornillos a un torque de 15 a 25 pulg-lbs.
19. Reinstale la tapa del filtro de aire y ajuste los tornillos a un torque de 6 a 10 pulg-lbs.

FEUILLE D'INSTRUCTIONS Trousse n° A02473

Trousse de remplacement de bielle

Cette trousse est conçue pour :

Appareils jumelés en V, à deux étages, de 175 psi (figures 1, 2, 3 et 4)

Appareils jumelés en V, à un étage, de 150 psi ou moins (figures 1, 5, 6, 7 et 8)

REMARQUE : Les photos et les schémas utilisés dans cette feuille d'instructions sont à titre de référence seulement et ne représentent peut être pas votre modèle particulier.

⚠ AVERTISSEMENT Une utilisation ou un entretien inappropriés de ce produit peut entraîner des blessures graves et des dommages matériels. Lisez attentivement tous les avertissements et les instructions d'utilisation figurant dans le guide de l'utilisateur avant d'utiliser ou d'entretenir cet équipement.

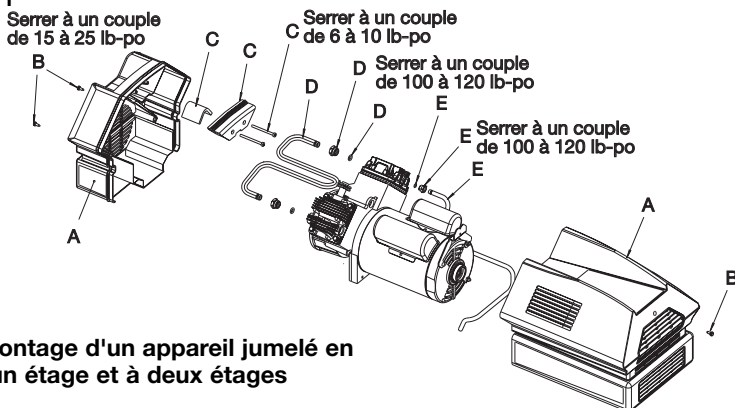
Contenu de la trousse :

- 1 - Ensemble de bielle
(article 9, figure 2) (article 60, figure 5)
- 1 - Joint torique
(article 13, figure 2) (article 64, figure 5)
- 1 - Joint torique
(article 15, figure 2) (article 66, figure 5)
- 1 - Manchon de cylindre
(article 8, figure 2) (article 59, figure 5)
- 1 - Feuille d'instructions

Outils requis :

- 1 - Clé dynamométrique
- 1 - Clé à molette
- 1 - Clé à douille avec douilles de 3/8 et 11/16 po
- 1 - Clé Torx T-20
- 1 - Tournevis Phillips
- 1 - Butée en bois
- 1 - Maillet en caoutchouc (si vous remplacez les bielles interne et externe d'un appareil jumelé en V à un étage)

Figure 1



Démontage d'un appareil jumelé en V à un étage et à deux étages

Démontage des appareils jumelés en V à un étage et à deux étages :

1. Arrêtez le compresseur d'air, purgez l'air sous pression du boyau d'air et du réservoir d'air.
2. Débranchez le compresseur d'air de la prise électrique et attendez jusqu'à ce que l'appareil soit refroidi.
3. **(Figure 1)** À l'aide d'un tournevis Phillips, retirez le couvercle du filtre à air (C). (2 vis)
4. À l'aide de la clé Torx, retirez les boucliers avant et arrière (A). (3 vis, B)
5. Retirez le tube transversal (D) et le tube de sortie (E). **REMARQUE :** Il n'est pas nécessaire de retirer le tube de sortie des appareils jumelés en V à deux étages.

REMARQUE : Déterminez quel type d'appareil vous possédez :

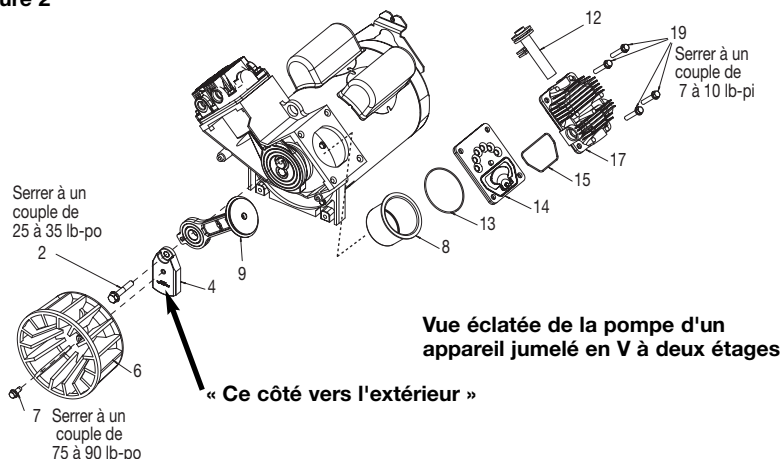
Les appareils de 175 psi sont du type jumelé en V à deux étages

Les appareils de 150 psi ou moins sont des appareils jumelés en V à un étage

Suivez les instructions appropriées pour votre appareil.

Pour les appareils jumelés en V à deux étages : Suivez ces instructions pour remplacer les bielles interne et externe (9). La bielle interne n'est pas fournie dans cette trousse. Si vous devez remplacer la bielle interne, il faut commander la trousse appropriée.

Figure 2



1. **(Figure 2)** Retirez les boulons de culasse (19), la culasse (17) et la plaque porte-soupape (14).
2. Retirez la vis du ventilateur (7) et le ventilateur (6).
3. **(Figure 3)** Positionnez la butée en bois 5 cm x 5 cm x 5 cm (2 po x 2 po x 2 po) tel qu'illustré. Tournez l'arbre dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour maintenir la butée en bois en place.
6. Retirez la bielle externe (9) avec le manchon de cylindre (8) en la passant à travers la partie supérieure de l'ensemble de flasque palier. Jetez de manière appropriée la bielle externe et le manchon de cylindre.

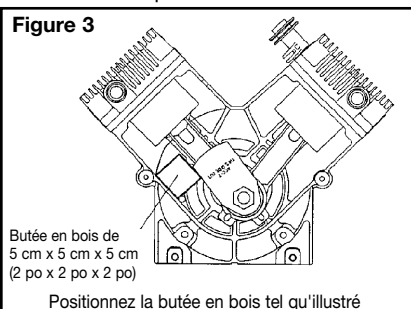
Remontage :

1. Glissez la bielle externe neuve (9) avec le manchon de cylindre neuf (8) à travers la partie supérieure de l'ensemble de flasque palier et montez-la sur la cheville excentrique.

REMARQUE : Lorsque vous posez la bielle et le manchon de cylindre, il faut toujours tirer la bielle vers le bas à travers la partie supérieure du manchon. Ne poussez jamais le manchon sur le piston parce que cela peut plier incorrectement la bague préformée.

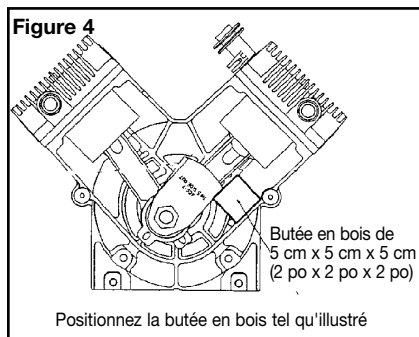
2. Glissez l'excentrique (4) sur la cheville excentrique et fixez-le avec le boulon (2). **REMARQUE :** Assurez-vous que l'indication « Ce côté vers l'extérieur » sur excentrique est positionnée vers l'extérieur, tel qu'illustré.

Figure 3



4. Desserrez et retirez le boulon (2).
5. Retirez l'excentrique externe (4).

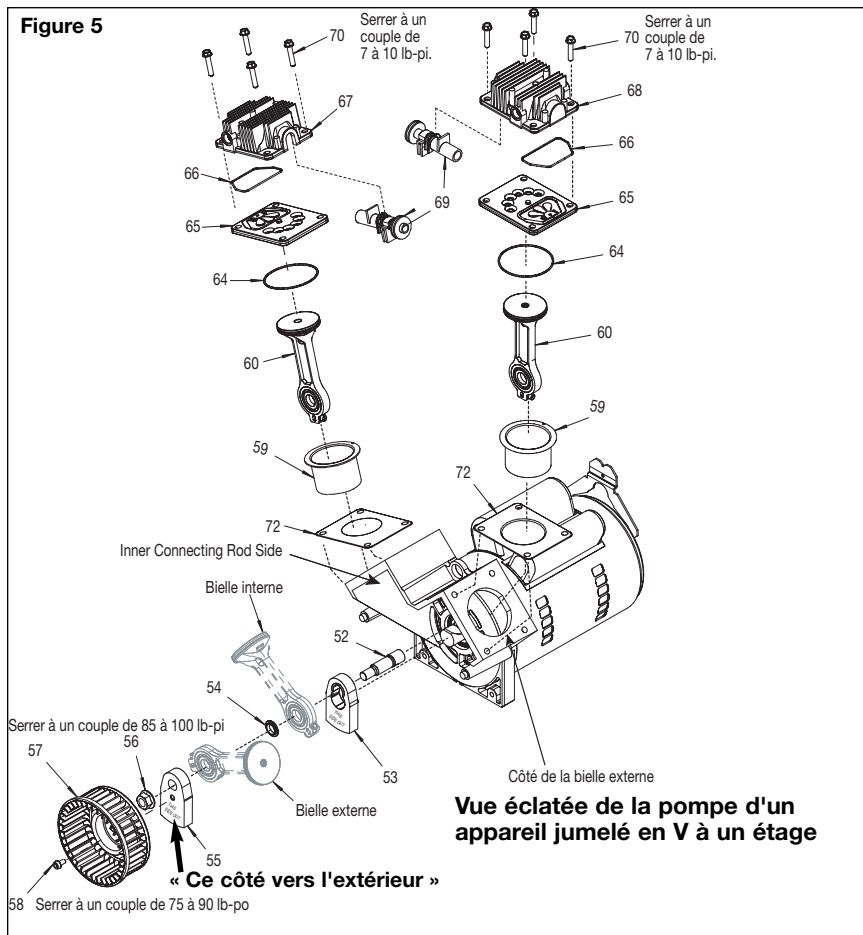
3. **(Figure 4)** Placez la butée en bois sous l'excentrique tel qu'illustré pour aligner l'excentrique. Serrez le boulon à un couple de 25 à 35 lb-pi à l'aide d'une clé dynamométrique.



N'ASSUMEZ PAS QUE LE SERRAGE À LA MAIN EST ASSEZ. LA BIELLE RISQUE DE BRISER SI LE COUPLE DE SERRAGE EST INCORRECT. UNE FOIS QUE L'ÉCROU EST SERRÉ AVEC LA CLÉ DYNAMOMÉTRIQUE, RETIREZ LE BLOC EN BOIS.

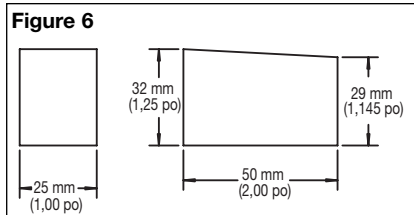
4. Remettez en place les joints toriques (13, 15) sur l'ensemble de plaque porte-soupape (14).
5. Posez la culasse (17) et la plaque porte-soupape (14). Serrez les boulons de culasse (19) à un couple de 7 à 10 lb-pi.
6. Posez le ventilateur (6) et serrez la vis (7) à un couple de 75 à 90 lb-po.
7. Réinsérez le tube de sortie et le tube transversal. Serrez l'écrou à un couple de 100 à 120 lb-po.
8. Remontez les boucliers. Serrez les vis à un couple de 15 à 25 lb-po.
9. Remontez le couvercle du filtre à air. Serrez les vis à un couple de 6 à 10 lb-po.

Pour les appareils jumelés en V à un étage : Suivez ces instructions pour remplacer les bielles interne et(ou) externe (60). Si vous devez remplacer les deux bielles, vous aurez besoin de deux trousse.

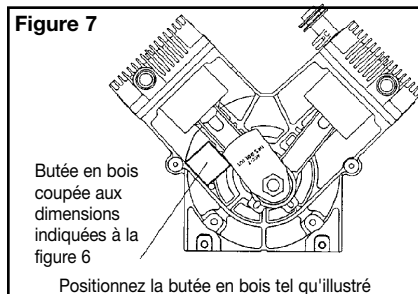


1. **(Figure 5)** Retirez les boulons de culasse (70), la culasse (68) et la plaque porte-soupape (65).
REMARQUE : Si vous devez remplacer les deux bielles, retirez les autres boulons de culasse (70), l'autre culasse (67) et l'autre plaque porte-soupape (65).
2. Retirez la vis du ventilateur (58) et le ventilateur (57).

REMARQUE : La butée en bois utilisée à l'étape 3 et 13 doit être coupée aux dimensions indiquées à la figure 6.



3. **(Figure 7)** Positionnez la butée en bois tel qu'illustré. Tournez l'arbre dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour maintenir la butée en bois en place.



4. Desserrez et retirez l'écrou (56).
 5. Retirez excentrique externe (55).
 6. Retirez la bielle externe (60) avec le manchon de cylindre (59) en la passant à travers la partie supérieure de l'ensemble de flasque palier.
- REMARQUE : Si vous ne devez remplacer que la bielle externe, passez à l'étape 11. Si vous devez remplacer la bielle externe et la bielle interne, passez à l'étape suivante.**
7. À l'aide d'un maillet en caoutchouc, tapez la cheville excentrique (52) avec soin et sans endommager les filets, jusqu'à ce que l'ensemble se détache.
 8. Retirez la rondelle d'alignement (54), la bielle interne (60) et l'excentrique interne (53). Retirez le manchon de cylindre.

**Si le tampon situé contre la bague interne de l'excentrique interne est usé ou endommagé, remplacez l'excentrique interne maintenant.*

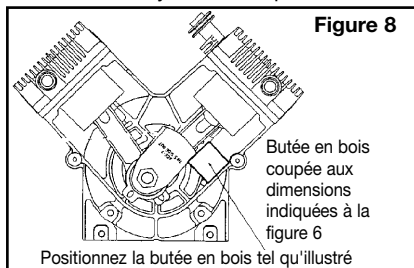
9. Posez l'excentrique interne (53) et la cheville excentrique (52).
10. Glissez la bielle interne neuve (60) avec le manchon de cylindre neuf (59) à travers la partie supérieure de l'ensemble de flasque palier et montez-la sur la cheville excentrique avec la rondelle d'alignement (54).

REMARQUE : Lorsque vous posez les bielles et les manchons de cylindre, il faut toujours tirer la bielle vers le bas à travers la partie supérieure du manchon. Ne poussez jamais le manchon sur le piston parce que cela pliera la bague préformée dans le mauvais sens.

11. Glissez la bielle externe neuve (60) avec le manchon de cylindre neuf (59) à travers la partie supérieure de l'ensemble de flasque palier et montez-la sur la cheville excentrique.

REMARQUE : Lorsque vous posez les bielles et les manchons de cylindre, il faut toujours tirer la bielle vers le bas à travers la partie supérieure du manchon. Ne poussez jamais le manchon sur le piston parce que cela pliera la bague préformée dans le mauvais sens.

12. Glissez l'excentrique externe (55) et l'écrou (56) sur la cheville excentrique (52). **REMARQUE :** Assurez-vous que l'indication « Ce côté vers l'extérieur » sur excentrique est positionnée vers l'extérieur, tel qu'illustré.
13. **(Figure 8)** Placez la butée en bois sous l'excentrique tel qu'illustré pour aligner l'excentrique. Serrez l'écrou à un couple de 85 à 100 lb-pi à l'aide d'une clé dynamométrique.



N'ASSUMEZ PAS QUE LE SERRAGE À LA MAIN EST ASSEZ. LA BIELLE RISQUE DE BRISER SI LE COUPLE DE SERRAGE EST INCORRECT. UNE FOIS QUE L'ÉCROU EST SERRÉ AVEC LA CLÉ DYNAMOMÉTRIQUE, RETIREZ LE BLOC EN BOIS.

14. Remettez en place les joints toriques (64, 66) sur l'ensemble de plaque porte-soupape (65).
15. Posez la culasse (67 et 68 au besoin) et la plaque porte-soupape (65). Serrez les boulons de culasse (70) à un couple de 7 à 10 lb-pi.
16. Posez le ventilateur (57) et serrez la vis (58) à un couple de 75 à 90 lb-po.
17. Réinsérez le tube de sortie et le tube transversal. Serrez l'écrou à un couple de 100 à 120 lb-po.
18. Remontez les boucliers. Serrez les vis à un couple de 15 à 25 lb-po.
19. Remontez le couvercle du filtre à air. Serrez les vis à un couple de 6 à 10 lb-po.

NOTES