

The following guidelines are applicable for all Detroit Diesel Series 60 application cylinder head gaskets.

Preparing for Cylinder Head installation:

- Make sure the cylinder head and block are completely clean. No old gasket material or cleaning solvent used is still present on surfaces or in the bolt holes.
- Check head and block for straightness, flatness and cracks. Inspect head bolt holes for presences of oil debris, damage, or rust.
- Place head gasket over dowels on the block.
- **NOTICE: Must use new bolts. Do not reuse the old head bolts. (See Figure 1 New Style Head Bolt)**
- Lubricate bolt threads on both sides of the washer. Use Detroit International Compound #2 or equivalent.

Clean, light weight engine oil can be used, but is not recommended. NOTICE: If oil is used, it should be applied lightly onto thread and washers. Excessive use of oil may cause improper torque results.

Follow OEM recommended torque sequence in 3 phases: (Figure 2)

1. First pass: Following sequence below, torque all bolts to 100 LB/FT
2. Second pass: Following sequence below, torque all bolts to 185 LB/FT
3. Third pass: Following sequence below, torque all bolts to 220 LB/FT

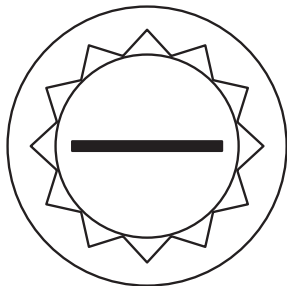


Figure 1

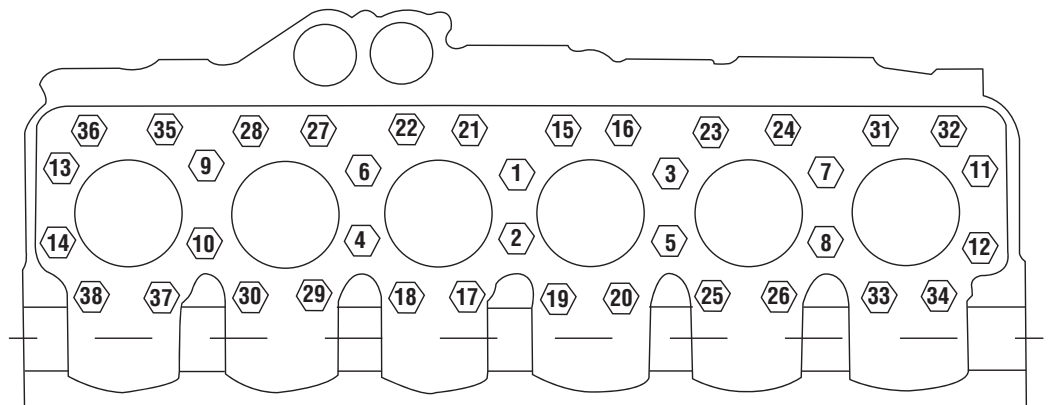


Figure 2

Cylinder Head

4. After first 3 steps, let engine sit for one hour. Follow torque sequence again, verify torque at 220 LB/FT
5. After the engine break-in process is completed (IIF1260), head bolt torque should be rechecked to ensure 220 LB/FT is still met.



Preparación para la instalación de la culata/cabeza/cabezote

Asegúrese de que el bloque y la culata estén completamente limpios. No deben quedar trazas del empaque/junta ni del solvente de limpieza en las superficies, ni en las roscas para los tornillos.

La culata y el bloque deben ser revisados para asegurarse que estén planos, rectos y sin fracturas. Revise las roscas de los tornillos por si tienen residuos de aceite, óxido o daños.

Coloque el empaque/junta sobre el bloque y luego la culata/cabeza, usando las guías (tacos) para ubicarlas correctamente.

AVISO: Use tornillos nuevos. No vuelva a usar los anteriores.(Según Figura 1)

Las roscas de los tornillos y ambos lados de las arandelas deben ser lubricados antes de instalarlos, usando el lubricante International Compound #2 o su equivalente. Puede usarse aceite de motor limpio y fino, pero no está recomendado.

AVISO: Si se usa aceite, debe gotearlo ligeramente en las roscas y las arandelas. El uso excesivo de aceite puede causar un ajuste incorrecto del torque.

Siga los torques recomendados por el fabricante, según Figura 2, siguiendo el orden indicado en cada uno:

1. Primer pase: Ajustar a 100 Lb. pie
2. Segundo pase: Ajustar a 185 Lb. pie
3. Tercer pase: Ajustar a 220 Lb. pie

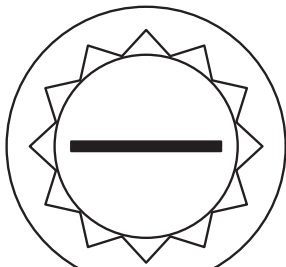


Figura 1

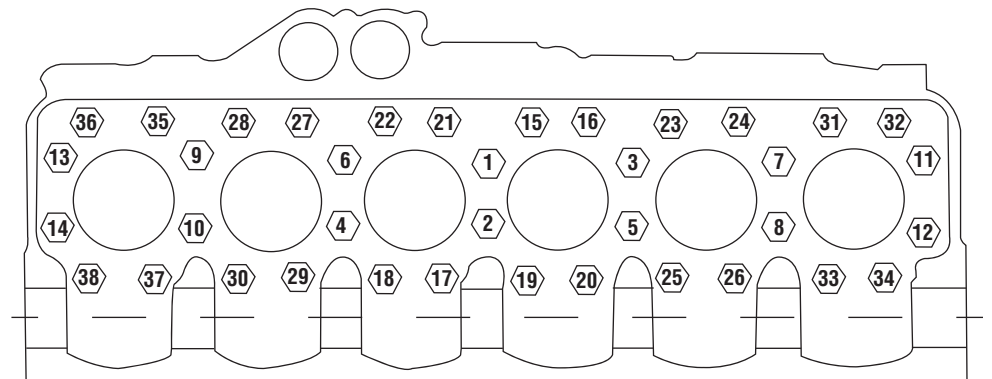


Figura 2

Culata

4. Al terminar, permita que el motor 'repose' por una hora. Siguiendo el mismo orden, verifique que el torque sea 220 Lb. pie

Repita este procedimiento dos veces más antes de poner en marcha el motor y asentarlo según indicado en el documento IIF1260, para el asentamiento correcto del motor. Posteriormente al asentamiento se debe verificar de nuevo que el torque aún sea 220 Lb. pie

