

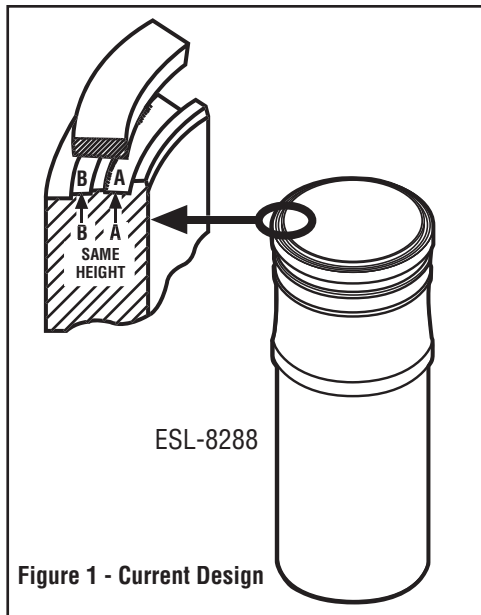
INSTRUCTIONS FOR DETERMINING CORRECT CYLINDER HEAD GASKET KIT USAGE

The E7 cylinder sleeve fire ring seat was changed at engine serial number 3L, June 1993 to a full contact design for the fire ring shown in **Figure 1** below. The engine sleeves with this configuration **MUST USE PAI Gasket Kit EGK-8429**, with standard rectangular fire ring.

The E7 engines built prior to engine serial number 3L, June 1993 used cylinder sleeve configuration shown in **Figure 2** below. The engine sleeves with this configuration **MUST USE PAI Gasket Kit EGK-8431** with stepped fire ring.

CORRECT FIRE RING/CYLINDER SLEEVE COMBINATIONS

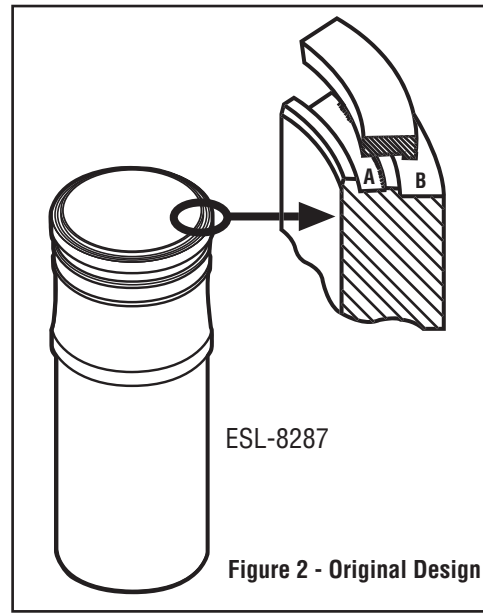
EGK-8429 GASKET
KIT WITH
RECTANGULAR
FIRE RING



(E7 CYLINDER
SLEEVES WITH
FULL CONTACT
FIRE RING SEAT
POINT A & B ARE
SAME HEIGHT)

ESL-8288

Figure 1 - Current Design



ESL-8287

Figure 2 - Original Design

EGK-8431 GASKET
KIT WITH
STEPPED FIRE
RING

CAUTION: Install stepped fire ring with stepped face positioned down (towards cylinder block)

(E7 CYLINDER
SLEEVES WITH
FIRE RING SEAT
WHERE POINT A
IS .016" HIGHER
THAN POINT B)

IMPORTANT NOTES

1. Measure and inspect cylinder head fire ring grooves for proper dimensions. Pay particular attention to any areas where grooves may have become rounded from possible combustion leakage. If necessary, resurface and regroove.
2. Measure for correct sleeve flange height.
3. Clean all cylinder head capscrew holes in block top deck using a M16x2-6H metric thread tap.
4. Threads, washers and underside of cylinder head capscrews must be cleaned and well-oiled for installation.
5. Initial torquing of cylinder head capscrews in proper sequence and in three stages (50-125-205) lbs. ft., using an accurately calibrated torque wrench.
6. Engine run-in to operating temperature.
7. After run-in, retorque cylinder head capscrews in sequence by breaking loose, one at a time, and then bringing up to specified torque.

INSTRUCCIONES PARA DETERMINAR LA UTILIZACION CORRECTA DEL CONJUNTO DE EMPAQUES DE CULATA DE CILINDROS

El asiento de la camisa de cilindros para el anillo refractario en los motores E7 fue cambiado empezando con el motor número de serie 3L de Junio de 1993, a un diseño de contacto total tal como se muestra abajo en la **Figura 1**. Las camisas de motor con esta configuración **DEBEN UTILIZAR EL CONJUNTO DE EMPAQUES EGK-8429**, con anillo refractario de sección rectangular.

Los motores E7 construidos antes del número 3L de Junio de 1993, utilizaron camisas de cilindro con el diseño mostrado abajo en la **Figura 2**. Las camisas de motor con esta configuración **DEBEN UTILIZAR EL CONJUNTO DE EMPAQUES EGK-8431** con anillo refractario de sección escalonada.

COMBINACION CORRECTA DE ANILLO REFRACTARIO Y CAMISA DE CILINDROS

CONJUNTO DE EMPAQUES EGK-8429 CON ANILLO REFRACTARIO DE SECCION RECTANGULAR.

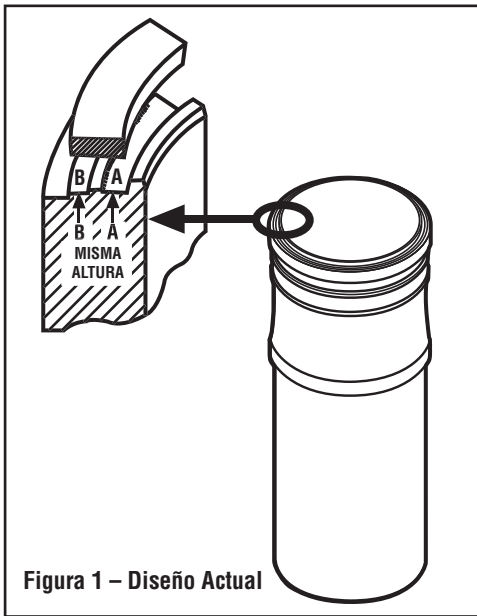


Figura 1 – Diseño Actual

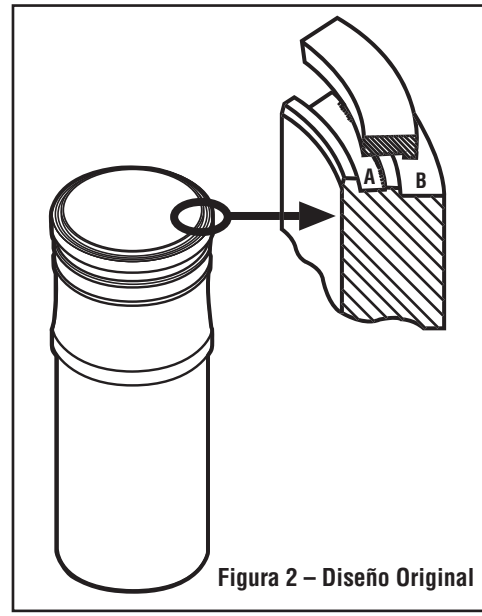


Figura 2 – Diseño Original

CONJUNTO DE EMPAQUES EGK-8431 CON ANILLO REFRACTARIO DE SECCION ESCALONADA

PRECAUCION : Instale el anillo refractario de sección escalonada con la cara que tiene el escalón hacia abajo (hacia el bloque de cilindros)

CAMISAS DE CILINDRO DE MOTOR E7 CON ASIENTO DE ANILLO REFRACTARIO DONDE EL PUNTO A ES 0.016" MAS ALTO QUE EL PUNTO B

CAMISAS DE CILINDRO DE MOTOR E7 CON ASIENTO DE ANILLO REFRACTARIO DE CONTACTO TOTAL CON LOS PUNTOS A Y B QUE TIENEN LA MISMA ALTURA.

NOTAS IMPORTANTES

1. Mida e inspeccione las ranuras donde van instalados los anillos refractarios en la parte superior de la camisa para comprobar que las dimensiones son las correctas. Tenga mucho cuidado con las áreas donde las ranuras puedan tener bordes redondeados ya que esto puede ocasionar posibles fugas durante la combustión. Rectifique la superficie y reconstruya la ranura si es necesario.
2. Mida la altura de la pestaña de la camisa para verificar si es la correcta.
3. Limpie todos los agujeros roscados en el bloque de cilindros donde van los tornillos de culata utilizando un macho de roscar métrico M16x2-6H.
4. Roscas, arandelas y la parte inferior de la cabeza de los tornillos de culata deberán estar limpias y estar bien lubricadas para proceder a su instalación.
5. Aplique el torque a los tornillos de culata en la secuencia correcta y en tres etapas (50-125-205 lb-pie), utilizando una llave de torsión debidamente calibrada.
6. Asiente el motor a la temperatura de operación.
7. Después del asentamiento, aplique nuevamente el torque a los tornillos de culata en la misma secuencia del punto 5, aflojando los tornillos de uno en uno, y volviéndolos a apretar al torque especificado.