

Bulletin Service / Service Bulletin

Organe concerné / Concerned item

On

Marque / Trade Mark

Numéro / Number

Bâti / Crankcase

**001 /
ABA**

S.E.M.T. Pielstick

483854

Revision Indice	0				

Date

Visa SMTD

Visa EED

Moteur / Engine

Page 1/2

11/06/24

N. DRONNET

C. DAVID

PA4-200

Suite à notre retour d'expérience il a été mis en évidence que l'opération 04-03 « Visite des paliers et remplacement des coussinets » du Manuel d'Entretien ne pouvait être utilisée en cas de remplacement d'un bâti sans changement des paliers et/ou d'arbre-manivelles, car l'alignement des paliers n'est plus assuré.

Following our feedback it was highlighted that the operation 04-03 "Inspection of the bearings and replacement of the bearing shells" of the Maintenance Manual could not be used in case of replacement of the crankcase without change of bearings and/or crankshaft, because the alignment of the bearings is no longer assured.

Ce Bulletin Service vous indiquera les consignes à suivre après remontage de l'arbre-manivelles équipé de ces paliers suivant leur affectation d'origine dans le nouveau bâti en complément du paragraphe 9, opération 04-03 « Contrôle après remontage » :

This Service Bulletin will explain you the instructions to follow after reassembly of the crankshaft equipped with these bearings following their original assignment in the new crankcase in addition to paragraph 9, operation 04-03 "Checking after refitting":

- Contrôler le jeu des diamètres intérieurs des paliers en utilisant des cales longues et étroites. La cale de 0,15mm devra passer des deux côtés du coussinet en haut et la cale de 0,04mm ne devra pas passer des deux côtés du coussinet, en bas.
- S'il y a un écart supérieur à 0,03mm entre les deux côtés, le montage du palier n'a pas été effectué correctement (défaut de perpendicularité par rapport à la ligne d'arbre-manivelles). La mâchoire supérieure devra donc être démontée et remontée de façon à obtenir un jeu similaire des deux côtés.
- Check the clearance of the inner diameters of the bearings using long and narrow shims. The 0.15mm shim should pass on both sides of the bearing shell at the top and the 0.04mm shim should not pass on both sides of the bearing shell at the bottom.
- If there is a gap greater than 0.03mm between the two sides, the mounting of the bearing was not done correctly (lack of perpendicularity to the crankshaft line). The upper bearing jaw must therefore be disassembled and reassembled to obtain a similar clearance on both sides.

Bulletin Service / Service Bulletin

Organe concerné / Concerned item

On

Marque / Trade Mark

Numéro / Number

483854

Bâti / Crankcase

**001 /
ABA**

S.E.M.T. Pielstick

Revision
Indice

0

Date

Visa SMTD

Visa EED

Moteur / Engine

Page 2/2

11/06/24

N. DRONNET

C. DAVID

PA4-200

- Si la cale de 0,04mm passe en partie basse sur un ou plusieurs paliers, il est nécessaire de contacter les équipes PrimeServ France afin de définir une nouvelle affectation des paliers en collaboration avec le Bureau d'Etudes MAN ES.

- If the 0.04mm shim passes in the lower part on one or more bearings, contact the PrimeServ France teams to define a new assignment of the bearings in collaboration with the MAN ES Design Office.

D'une manière plus générale concernant ce sujet, n'hésitez pas à contacter nos services le plus en amont possible afin de vous accompagner dans la procédure de remplacement du bâti.

In a more general way concerning this subject, do not hesitate to contact our services as early as possible in order to help you in the procedure of replacement of the crankcase.

