

01255600

R006614

MAZDA

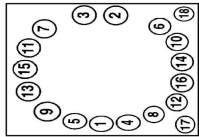
			PETROL/GASOLINA
(mm)	(mm)	(mm)	
c.c. 1308	(cm3)	(mm)	
1	SE3(13B);SEN(13B)		

1	1) 2 kpm 2) 4 kpm	1	1) 14lbf 2) 29 lbf
			
	(Kp.m)		(lb.ft)
1	NO	1	NO
RETIGHTENING		RETIGHTENING	

ROUGHNESS

	
MLS	MLS
0.5 / 1.0 µm	2.3 µm MAX
1.5 / 1.8 µm	3.8 µm MAX
ALUMINIUM ALUMINIO	
CAST IRON FUNDICIÓN	

TORQUE SEQUENCE



AJUSA IS NOT RESPONSIBLE FOR ANY UPGRADE AFTER THIS DOCUMENT HAS BEEN PRINTED. FOR MORE INFO, PLEASE SCAN THIS QR CODE OR VISIT OUR WEBSITE www.gijuso.es

AJUSA NO SE RESPONSABILIZA DE CUALQUIER ACTUALIZACIÓN POSTERIOR A LA IMPRESIÓN DE ESTE DOCUMENTO. PARA MAYOR INFORMACIÓN CAPTURE CON SU SMARTPHONE EL SIGUIENTE CÓDIGO QR O VISITE NUESTRA PÁGINA WEB www.gijuso.es



-90° +
LOosen 90° AND TIGHTEN 90° BY 90° RESPECTING THE SPECIFIED TORQUE AND ORDER.
AFLOJAR 90° Y APRETAR 90° A TORNILLO A TORNILLO CON EL PAR Y ORDEN ESPECIFICADOS.

-180°
TIGHTEN ALL THE BOLTS.
AFLOJAR TODOS LOS TORNILLOS.

< >
RUN THE ENGINE UNTIL TOTAL OPENING OF THE THERMOSTAT.
LET THE ENGINE COOL DOWN FOR 4 HOURS (WITH OPEN BONNET).
OPEN THE CAP OF THE EXPANSION TANK OF THE WATER COOLING CIRCUIT.
RODAR EL MOTOR HASTA LA APERTURA TOTAL DEL TERMOSTATO.
DEJAR ENFRIAR EL MOTOR CUATRO HORAS (CAPOT ABIERTO).
ABRIR EL TAPON DEL VASO DE EXPANSIÓN DEL CIRCUITO DEL AGUA DE REFRIGERACIÓN.

