

COMPRESSION

Sièges de soupapes sertis

CYLINDRE FONTE

Sertissage des sièges de soupapes neufs

Choisir le siège de soupape approprié ainsi que tableaux 3 et 4. Remarquer qu'un côté du siège est chanfreiné sur le bord extérieur. Ce côté doit être introduit en premier dans le cylindre.

Introduire le pilote dans le guide de soupape, puis enfoncer le siège à sa place avec l'outil comme le montre la figure 17. Le siège et la soupape devront alors être rodés très légèrement. Ce rodage se fait avec une pâte abrasive très fine. Nettoyer soigneusement. NOTE: Pour les moteurs en aluminium se servir de l'ancien siège. Introduire le nouveau siège jusqu'au fond de son logement; il se trouvera alors légèrement en dessous de la surface du joint de culasse. Puis refouler le métal autour du siège à l'aide d'un pointeau (fig. 18).

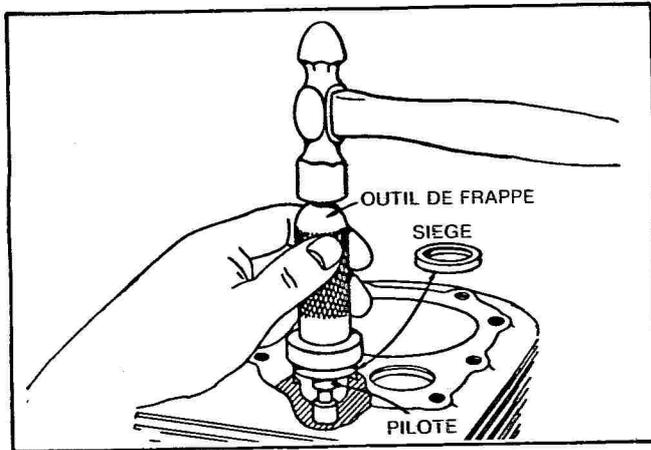


Fig. 17 — Chassage du siège

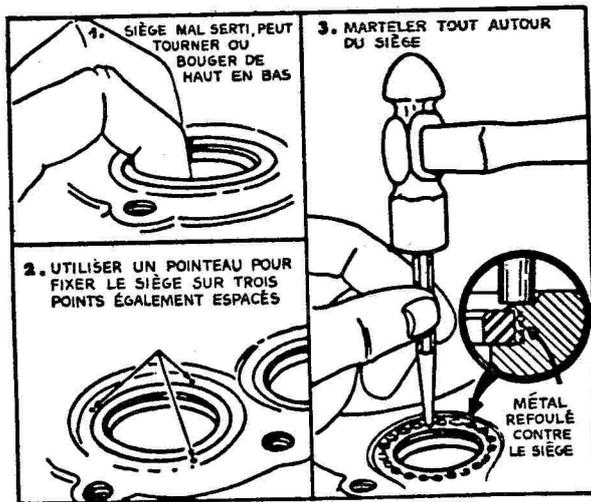


Fig. 18 — Immobilisation du siège

NOTE: REMPLACER LE CYLINDRE SI UNE CALE DE .005" (0,13 mm) PEUT ÊTRE GLISSÉE ENTRE LE SIÈGE ET LE PAROI DU LOGEMENT.

Alésage de l'emplacement du siège de soupape d'admission sur les moteurs fonte

Ces modèles doivent être alésés afin de permettre l'installation du siège de soupape d'admission.

Choisir le siège approprié et les outils nécessaires, en se référant au tableau 4. Introduire le centrage dans le guide de soupape (voir fig. 19). Monter le couteau d'alésoir sur le porte-alésoir comme illustré figure 20.

Aléser l'emplacement du siège jusqu'à ce que la butée d'arrêt vienne en butée sur le dessus du cylindre (fig. 21). Ne pas forcer le couteau sur un côté, sinon l'alésage risque d'être hors cote. Dégager tous les copeaux et se servir de la broche n° 19135 pour dégager le couteau du porte-outil.

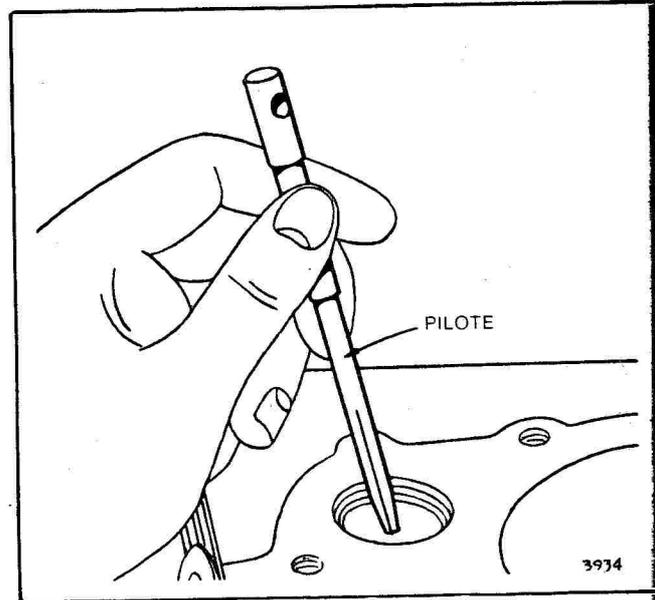


Fig. 19 — Introduction du pilote

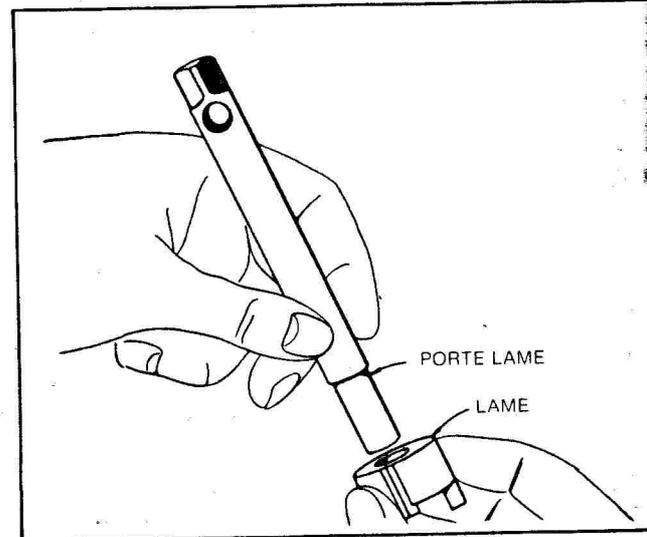


Fig. 20 — Assemblage de la lame