

Si le contact est irrégulier le siège de soupape doit être rectifié en utilisant en premier la fraise de coupe intérieur puis la fraise de coupe extérieure. La finition s'effectue à l'aide de la fraise à 90°. (Fig. 52)

#### 4) Rodage de la soupape

Pour finir rôder la portée de la soupape sur le siège à l'aide de pâte à roder spéciale. Un siège rodé de façon uniforme indique une bonne portée.

#### 5) Ressort de soupape

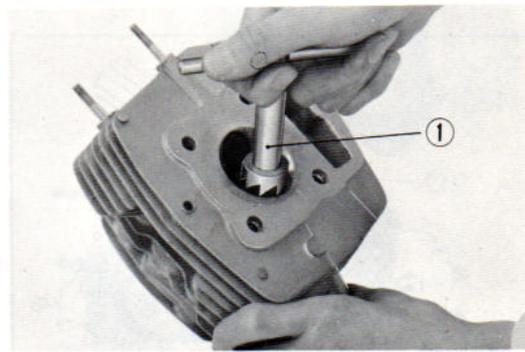


Fig. 52 Rectification du siège de soupape  
① Fraise à 90° (Outil n° 07001 . 10701)

Mesure	Valeur standard		Limite d'utilisation		
Longueur ressort détendu	CB100	Ext.	40,4mm	39,0	
	CL100				
	SL100	Int.	35,7mm		34,5
	CB125S	Ext.	40,9mm		39,5
CD125S					
	SL125	Int.	33,5mm	32,0	

### C. Remontage

- 1) Nettoyer toutes les pièces au diluant ou à l'essence et procéder au remontage dans l'ordre inverse du remontage.
- 2) Reposer la culasse suivant les instructions du paragraphe 3C.

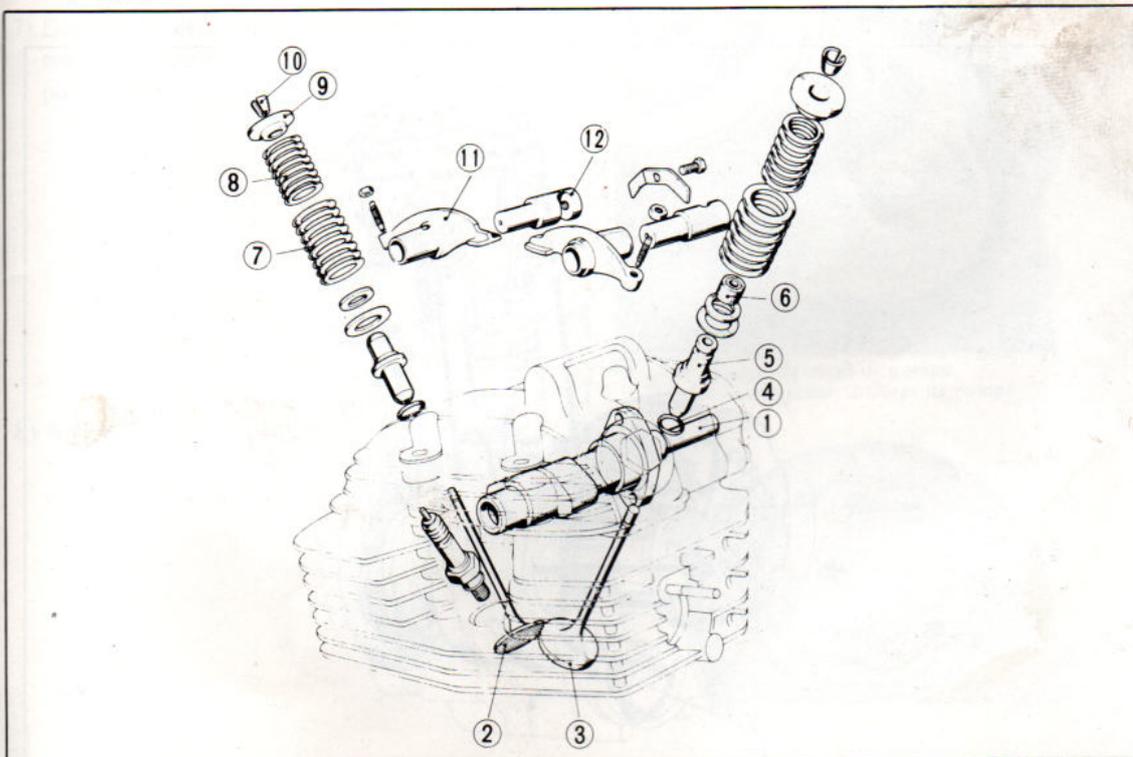


Fig. 53 ① Arbre à cames ② Soupape d'admission ③ Soupape d'échappement ④ Joint torique ⑤ Guide de soupape  
⑥ Joint de queue de soupape ⑦ Ressort de soupape extérieur ⑧ Ressort de soupape intérieur  
⑨ Coupelle de soupape ⑩ Clavette ⑪ Culbuteur ⑫ Axe de culbuteur