

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

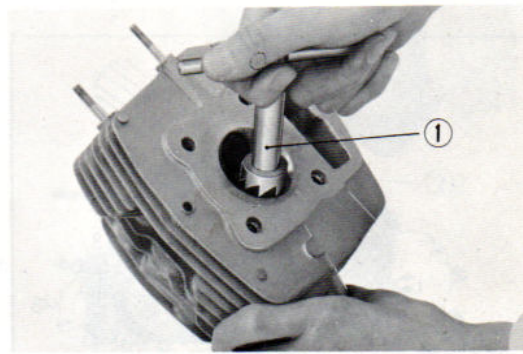


Fig. 52 Rectification du siège de soupape
① Fraise à 90° (Outil n° 07001 . 10701)

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	Int. 33,5mm			32,0
SL125				

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.

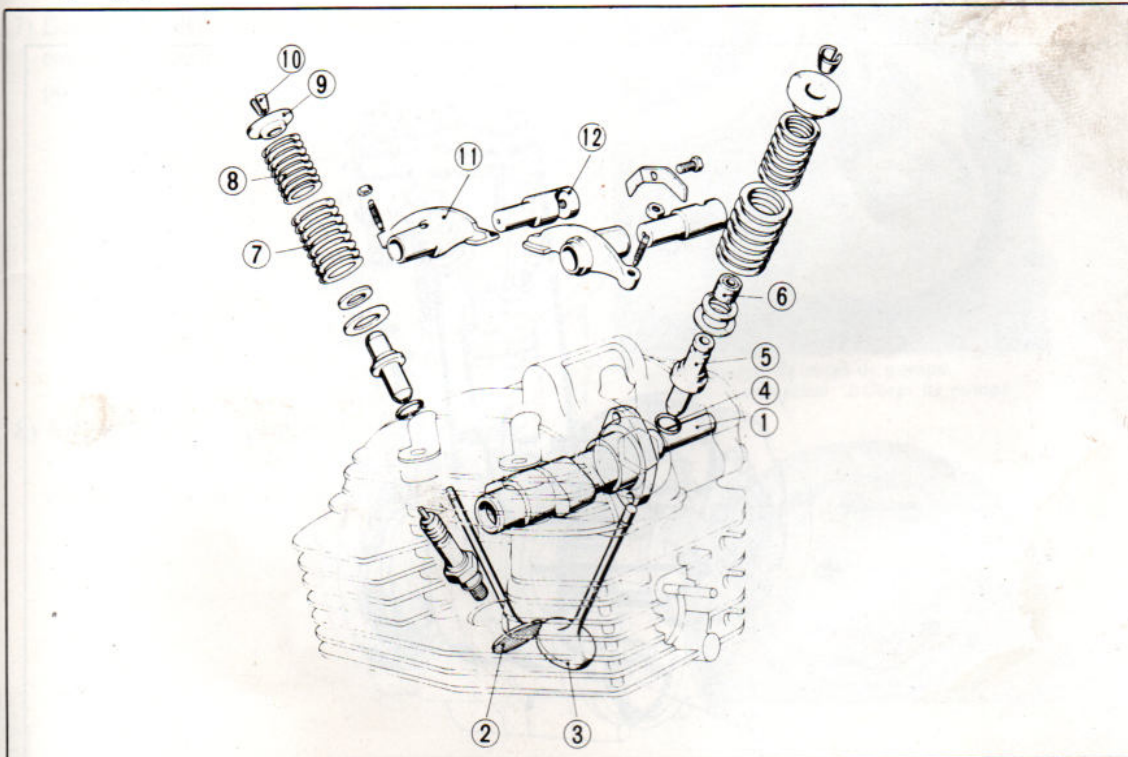


Fig. 53 ① Arbre à cames ② Soupape d'admission ③ Soupape d'échappement ④ Joint torique ⑤ Guide de soupape
⑥ Joint de queue de soupape ⑦ Ressort de soupape extérieur ⑧ Ressort de soupape intérieur
⑨ Coupelle de soupape ⑩ Clavette ⑪ Culbuteur ⑫ Axe de culbuteur