

soupape d'admission et d'échappement est compris entre 6,60 et 6,61 mm.

2. Mesure de la largeur du siège de soupape et du faux-rond de la soupape

Placer la soupape sur un vé et vérifier le faux-rond au moyen d'un comparateur. Si le faux-rond est supérieur à 0,05 mm, la soupape doit être remplacée. (Fig. 3-50) En outre, mesurer la largeur de la surface d'appui de la soupape et, si elle est supérieure à 2,0 mm, remplacer la soupape. Cependant, si la soupape ne s'applique pas uniformément sur son siège, ce dernier doit être révisé au moyen d'une fraise pour siège de soupape. La procédure de fraisage des sièges de soupape est indiquée sur la Fig. 3-51. La fraise pour intérieur de siège de soupape rectifie le fond du siège, la fraise pour partie supérieure de siège de soupape rectifie le haut du siège (côté chambre de combustion). Enfin une fraise à 90° est utilisée pour rectifier le siège proprement dit. La largeur finie du siège de soupape doit être

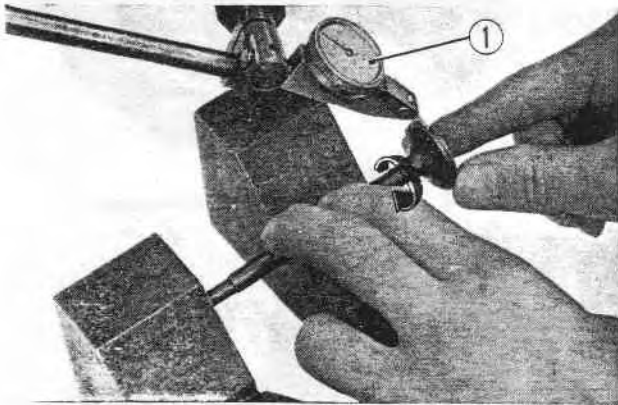


Fig. 3-50 ① Comparateur

comprise entre 1 et 1,3 mm. Après avoir effectué ces opérations, employer une pâte à rôder pour rôder la soupape avec le nouveau siège. Appliquer une légère couche d'huile sur la tige de soupape avant de remonter cette dernière dans la culasse; utiliser l'outil de montage n° 07031-30001 et 07031-30010.

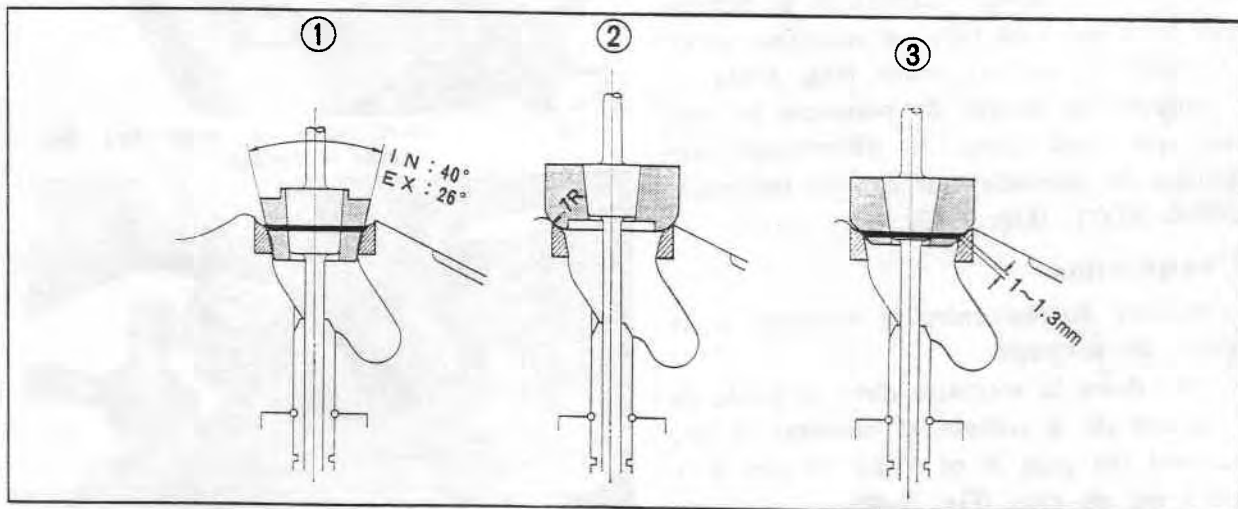


Fig. 3-51

- ① Fraise pour intérieur de siège de soupape
  - ② Fraise pour partie supérieure de siège de soupape
  - ③ Fraise à 90° pour siège de soupape
- IN—admission  
EX échappement

comprise entre 1 et 1,3 mm. Après avoir effectué ces opérations, employer une pâte à rôder pour rôder la soupape avec le nouveau siège. Appliquer une légère couche d'huile sur la tige de soupape avant de remonter cette dernière dans la culasse; utiliser l'outil de montage n° 07031-30001 et 07031-30010.