

REPLACEMENT DES GUIDES DE SOUPAPE

Refroidir les guides de remplacement dans un congélateur pendant environ une heure.

Faire chauffer la culasse à 100°-150°C avec une plaque chaude ou un four.

ATTENTION

- Pour éviter de se brûler, porter des gants épais lors de la manipulation de la culasse chaude.

PRECAUTION

- Ne pas utiliser de chalumeau pour chauffer la culasse car cela peut être la cause d'un voilage.

(1) CHASSOIR DE GUIDE DE SOUPAPE 6,6 mm

Soutenir la culasse et chasser les anciens guides de soupape par le côté de la chambre de combustion de la culasse.

PRECAUTION

- Eviter d'endommager la culasse.

Placer un joint torique neuf sur le nouveau guide de soupape. Introduire le guide par le haut de la culasse. Vérifier si le guide de soupape est endommagé.

OUTIL :

CHASSOIR DE GUIDE DE SOUPAPE, 6,6 mm
07742-0010200 ou 07942-6570100

(1) CHASSOIR DE GUIDE DE SOUPAPE, 6,6 mm

Aléser les nouveaux guides de soupape après les avoir posés.

NOTE

- Mettre de l'huile de coupe sur le rodoir durant cette opération.
- Toujours faire tourner le rodoir dans le même sens.

Nettoyer entièrement la culasse pour en retirer toute particule métallique.

Rectifier les sièges de soupape (page 6-14).

OUTIL :

RODOIR DE GUIDE DE SOUPAPE
07984-5510000 ou 07984-657010B
(Etats-Unis seulement)

(1) RODOIR DE GUIDE DE SOUPAPE

INSPECTION ET RECTIFICATION DES SIEGES DE SOUPAPE

Nettoyer à fond toutes les soupapes d'admission et d'échappement pour en retirer les dépôts de calamine. Passer une mince couche de bleu de Prusse sur chaque soupape et chaque siège à l'aide d'une durite en caoutchouc ou d'un autre outil de rodage à main.

PRECAUTION

- Les soupapes ne peuvent être rectifiées. Si la face de soupape est brûlée ou très usée, ou si son contact avec le siège est irrégulier, remplacer la soupape.

VENTILFÜHRUNGEN AUSWECHSELN

Die Austauschführungen etwa eine Stunde lange im Gefrierfach eines Kühlschranks kühlen.

Den Zylinderkopf auf 100-150 °C erwärmen.

WARNTUNG

- Um Verbrennungen zu vermeiden, dicke Handschuhe bei der Handhabung des erwärmten Zylinderkopfes tragen.

VORSICHT

- Keinen Schweißbrenner zum Erwärmen des Zylinderkopfes benutzen; der Zylinderkopf kann sich sonst verziehen.

(1) VENTILFÜHRUNGSTREIBDORN 6,6 mm

Den Zylinderkopf abstützen und die alten Führungen von der Brennkammerseite her aus dem Zylinderkopf treiben.

VORSICHT

- Beim Austreiben der Führungen den Zylinderkopf nicht beschädigen.

Einen neuen O-Ring auf die neue Ventilführung legen. Die neue Ventilführung von der Oberseite des Zylinderkopfes her einpressen.

Dann nachprüfen, daß sie beim Einpressen keinen Schaden erlitten hat.

WERKZEUG:

VENTILFÜHRUNGSTREIBDORN 6,6 mm
07742-0010200 oder
07942-6570100

(1) VENTILFÜHRUNGSTREIBDORN 6,6 mm

Nach dem Einbau die neuen Ventilführungen auf das vorgeschriebene Maß aufreiben.

ZUR BEACHTUNG

- Bei dieser Arbeit Schneidöl auf der Reibahle verwenden.
- Die Reibahle beim Ansetzen und Abnehmen in die gleiche Richtung drehen.

Den Zylinderkopf gründlich reinigen, um sämtliche Metallteilchen zu entfernen.

Die Ventilsitze nacharbeiten (Seite 6-14).

WERKZEUG:

VENTILFÜHRUNGSREIBAHLE
07984-5510000 oder
07984-657010B (nur USA)

(1) VENTILFÜHRUNGSREIBAHLE

VENTILSITZE ÜBERPRÜFEN UND NACHARBEITEN

Alle Einlaß- und Auslaßventile gründlich reinigen, um sie von Ölkohlerückständen zu befreien.

Eine dünne Schicht Schleifpaste auf jeden Ventilteller auftragen. Dann die Ventile mit einem Rundholz oder einem ähnlichen Werkzeug von Hand auf ihren Sitzen einschleifen.

VORSICHT

- Ventile können nicht nachgeschliffen werden. Falls die Sitzfläche auf dem Ventilteller verbrannt oder stark verschliffen ist oder ungleichmäßigen Kontakt mit dem Ventilsitz hat, muß das Ventil ausgewechselt werden.