

Aa4a	CULASSE - DISTRIBUTION	Provided By	TALBOT-MATRA
805	Désassemblage - Réassemblage - Rénovation	ESPACE murena	Murena

RECTIFICATION DES SIÈGES DE SOUPAPES

RÉSUMÉ DE LA GAMME

La rectification des sièges des soupapes se fait à l'aide de fraises dont les couteaux sont réglables et ajustables en fonction du diamètre du siège concerné.

La largeur de la portée utile est ensuite réduite à 1,5 mm maxi à l'aide d'une fraise de dégagement opérant sur le dessus pour les sièges d'échappement ou à l'intérieur pour les sièges d'admission.

Mode opératoire

- Monter la culasse sur le support spécial 0002096300 placé sur l'établi.
- Engager le pilote expansible (coffret de rectification NEWA Y-SALES) à fond dans un guide et le bloquer (llg. 1).
- Régler le diamètre utilisé des couteaux de la fraise 220 au diamètre du siège à rectifier (fig. 2).
- Introduire la fraise sur le pilote et avec la clé d'entraînement fraiser le siège en faisant tourner l'outil (un tour minimum, cinq tours maximum) (fig.3) et (fig. 4).
- Contrôler l'aspect de la portée et la parfaire si nécessaire.
- Pour les sièges des soupapes d'échappement la largeur de la portée sera réduite à 1,5 mm environ à l'aide de la fraise 220 opérant sur le dessus du siège.
- Pour les sièges de soupapes d'admission, la largeur de la portée sera ensuite réduite à 1,5 mm environ à l'aide de la fraise 206 opérant à l'intérieur du siège