

RÉALESAGE DES GUIDES DE SOUPAPES

Ce travail sera effectué avec une perceuse-établi en bon état.

- Placer la culasse sur le support réf. 0002096300 plan de joint inférieur en appui de manière à positionner l'axe des guides verticalement.
- Contre-percer au diam. 7.8 mm les guides neufs remplacés en les arrosant très abondamment au pétrole après les avoir centrés minutieusement avec le foret (fig. 1).
- Aléser ensuite les guides contrepercés à l'aide de l'alésoir machine, réf. 0002096700, en réglant la vitesse de coupe à 1 200 tr/mn environ (fig. 2)

- Effectuer l'alésage sans relever l'alésoir, d'une seule passe, après avoir centré minutieusement la partie pilote de l'alésoir et en arrosant très abondamment.
- Le diamètre d'alésage ainsi obtenu devra être de 8,022 - 8,040.

Après cette opération, il sera ensuite indispensable de procéder à la rectification des sièges de soupapes correspondants afin d'obtenir une bonne concentricité des guides et des portées de soupapes.

REPLACEMENT BAGUE D'ÉTANCHÉITÉ DU CARTER DE DISTRIBUTION

- Extraire la bague usagée avec l'extracteur FACOM U 41 à inertie (fig. 1).

Attention : ne pas blesser l'alésage du carter avec les griffes de l'extracteur.

- Nettoyer l'alésage et vérifier qu'il n'est pas endommagé (choc ou bavure).
- Huiler le pourtour et la lèvre de la bague neuve (vérifier que le sens de rotation du moteur correspond bien au sens indiqué sur le joint - voir flèche)

- Poser le carter bien à plat et placer la bague sur l'emmanchoir réf. 0002086100 (porte-outil réf. 0001552200) : attention à son sens : le ressort de la lèvre se monte vers l'intérieur du carter (fig.2).
- Emmancher l'ensemble dans le carter jusqu'à buter.