

## DEMONTAGE

### 1. Dëshabiller les culasses.

Dégager :

- les joints caoutchouc (1)
- les coupelles (2),
- les ressorts (3),
- les rondelles d'appui (4).

### 2. Déposer les axes de culbuteurs :

*Voitures sorties avant mars 1963 :*

- déposer les ressorts de fixation, des axes,
- chasser les axes à l'aide d'un chasse goupille de  $\phi = 5$  mm.
- dégager :
  - les culbuteurs,
  - les ressorts,
  - les rondelles d'appui.

*Voitures sorties après mars 1963 :*

- déposer les vis (5) de fixation des axes,
- dégager :
  - les rondelles d'appui (6),
  - les ressorts (7),
  - les culbuteurs (8),
  - les entretoises (9).

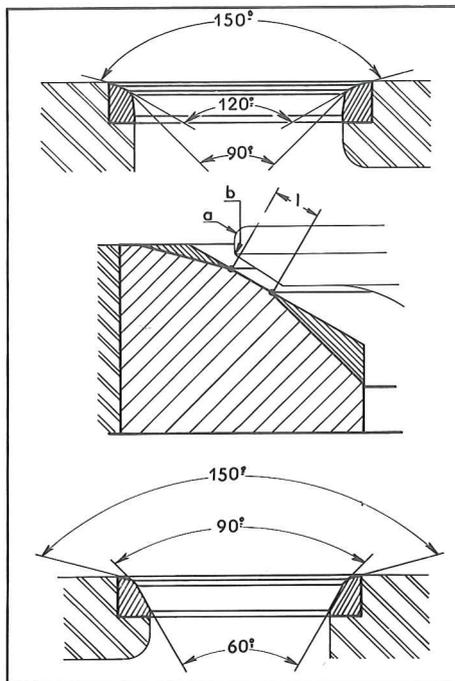
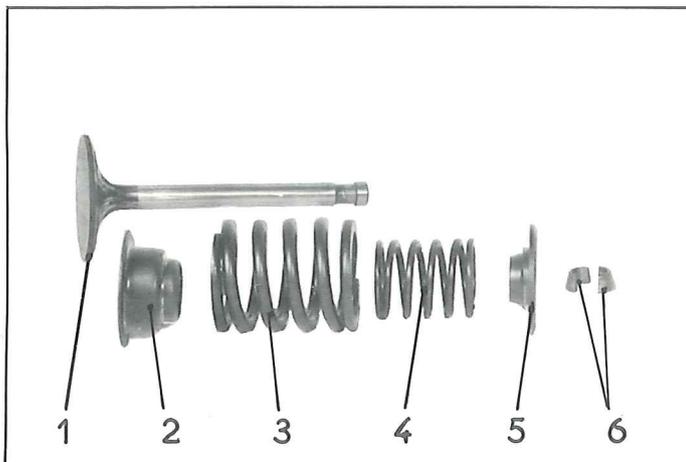
### 3. Placer la culasse à l'étau (support 3001-T).

- amener la vis de butée (A) du support de culasse au contact des soupapes, en la visant à la main.

### 4. Déposer les soupapes.

a) *Voitures sorties jusque mars 1963 :*

- 1) Introduire un axe modifié (préalablement toilé) couissant libre dans les supports.
- 2) Comprimer les ressorts de soupapes à l'aide de l'outil 1613-T prenant appui sous l'axe de culbuteur.



## 3) Dégager :

- les demi-segments d'arrêt (6),
- les cuvettes (5),
- les ressorts (4) et (3),
- les capuchons de centrage (2).

## b) Voitures sorties depuis mars 1963:

- 1) Mettre les axes en place, les fixer à l'aide des vis, puis déposer les soupapes comme indiqué ci-dessus
- 2) Déposer la culasse du support 3001-T.
  - dégager :
  - les soupapes (1),
  - les axes de culbuteurs.

## MONTAGE

## 5. Rectifier les soupapes.

Utiliser une rectifieuse pour soupapes.

Angle de la portée des soupapes :

Adm : 120°

Ech : 90°

Faire un rayon de 0,5 mm sur les angles des têtes de soupapes en « a » et « b »

## 6. Rectifier les sièges de soupapes.

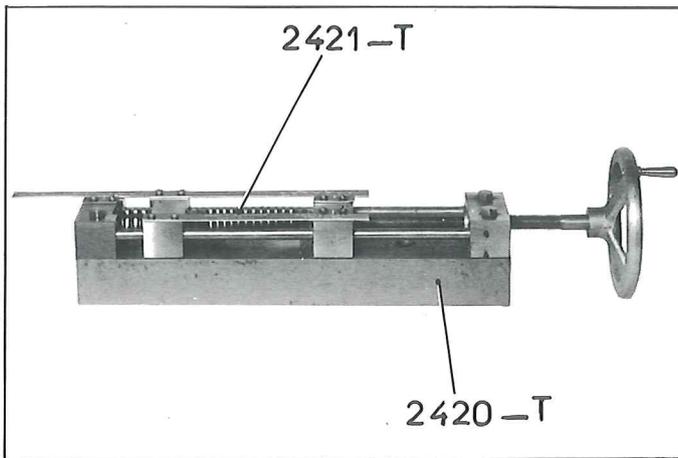
Utiliser les meules suivantes :

| Sièges d'admission                  | Sièges d'échappement               |
|-------------------------------------|------------------------------------|
| Pour la portée :                    | Pour la portée :                   |
| Meule monoconique 120° ..... 1661-T | Meule monoconique 90° ..... 1663-T |
| Pour le dégagement supérieur :      | Pour le dégagement supérieur :     |
| Meule biconique 150° ..... 1631-T   | Meule biconique 150° ..... 1632-T  |
| Pour le dégagement inférieur :      | Pour le dégagement inférieur :     |
| Meule biconique 90° ..... 1631-T    | Meule biconique 60° ..... 1632-T   |

## 7. Roder les soupapes.

Utiliser le rode-soupapes 1615-T.

Il faut que le grand diamètre de la portée soit égal au plus grand diamètre de la soupape et que la largeur « l » de la portée de la soupape sur le siège soit comprise entre 0,9 et 1,5 mm



8. Nettoyer soigneusement les culasses afin d'éliminer toute trace d'émeri dans les chapelles de passages des gaz.

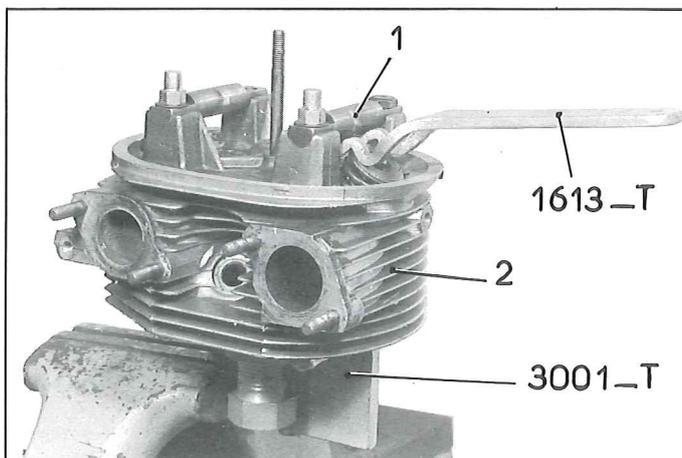
S'assurer que les trous de graissage débouchant sous les capuchons (échappement) ne sont pas obstrués, sinon faire tremper la culasse dans un bain de diluant cellulosique pendant une heure environ.

9. Tarer les ressorts de soupapes.

Utiliser l'appareil 2420-T équipé d'un ressort 2421-T.

Pour contrôler le ressort intérieur, il faut interposer une cale de 8 mm entre l'extrémité du ressort et l'un des guides de l'appareil.

| Genre de ressort             | Long. libre | Longueur sous charge | Tare en kg  | Longueur sous charge | Tare en kg  |
|------------------------------|-------------|----------------------|-------------|----------------------|-------------|
| <i>Jusque Septembre 1963</i> |             |                      |             |                      |             |
| Extérieur :                  | 38 mm       | 24 mm                | 38 à 42     | 31 mm                | 18 à 21     |
| Intérieur :                  | 28 mm       | 14,5 mm              | 7,4 à 8,3   | 21,5 mm              | 3,6 à 4,4   |
| <i>Depuis Septembre 1963</i> |             |                      |             |                      |             |
| Extérieur :                  | 38,6 mm     | 24,4 mm              | 43,7 à 48,3 | 31,7 mm              | 21,2 à 24,6 |
| Intérieur :                  | 28,8 mm     | 15 mm                | 9 à 10      | 22,3 mm              | 3,7 à 4,7   |



10. Monter les soupapes.

Poser les axes (1) comme indiqué au § 4, même opération.

Huiler les queues de soupapes et les portées avec une burette. Mettre les soupapes en place.

Fixer la culasse (2) à l'étau à l'aide du support 3001-T.

Amener la vis de butée du support au contact des soupapes en la vissant à la main.

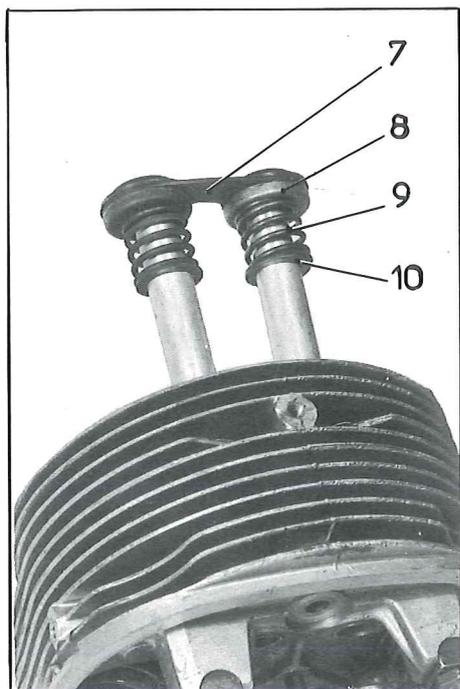
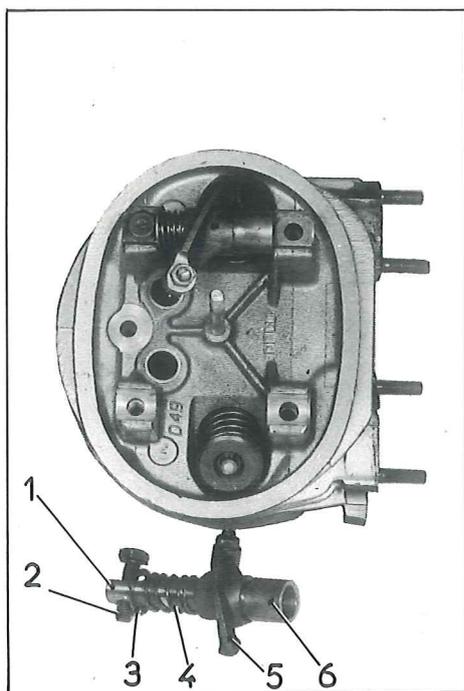
Mettre en place :

- les capuchons de centrage,
- les ressorts,
- les cuvettes.

Comprimer les ressorts à l'aide du compresseur de ressort 1613-T.

Placer les demi-segments d'arrêt.

Déposer la culasse du support.



## 11. Monter les culbuteurs.

*Voitures sorties jusque mars 1963:*

Déposer l'axe modifié.

Placer entre les bossages formant support des axes :

- une rondelle d'appui,
- le ressort,
- le culbuteur,
- l'autre rondelle d'appui.

Huiler et engager les axes, monter les ressorts de fixation des axes.

*Voitures sorties depuis mars 1963:*

Déposer les axes des culbuteurs.

Placer sur l'axe (1) :

- une rondelle d'appui (3),
- le ressort (4),
- le culbuteur (5),
- l'entretoise (6).

Poser l'axe ainsi équipé, sur la culasse, serrer la vis (2).

Faire la même opération pour le deuxième axe.

## 12. Mettre en place sur les tubes enveloppes :

- les rondelles d'appui (10),
- les ressorts (9),
- les cuvettes (8),
- le joint double (7).

Faire la même opération sur l'autre culasse.