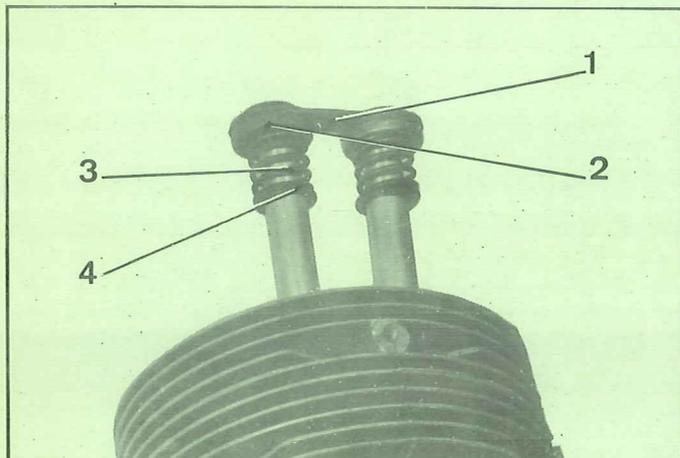
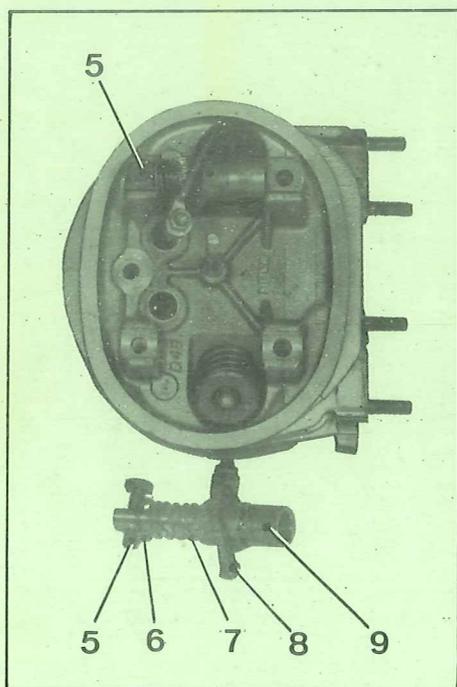


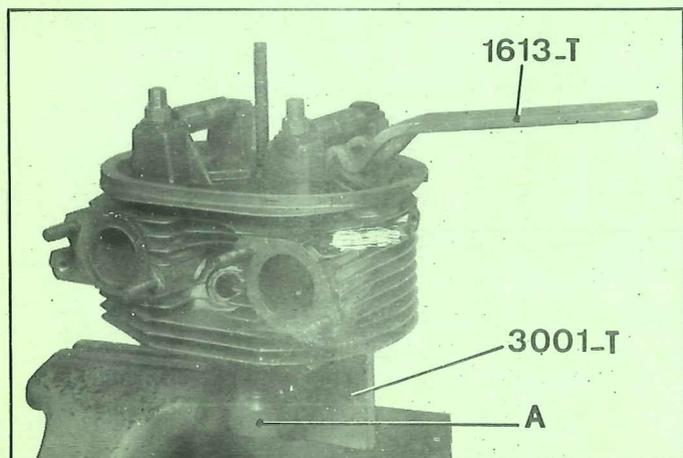
PL. 228



Pl. 220



Pl. 223

**DEMONTAGE.****1. Déshabiller les culasses.**

Dégager :

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

2. Déposer les axes de culbuteurs :

- 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).

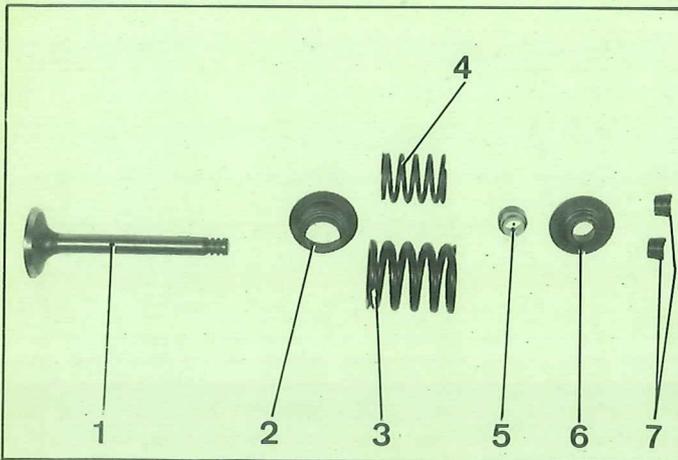
Amener la vis de butée (A) du support de culasse au contact des soupapes, en la vissant à la main.

4. Déposer les soupapes.

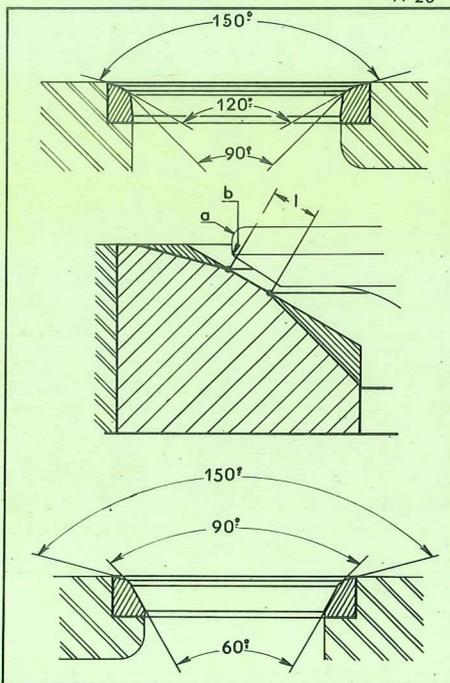
a) Mettre les axes en place, les fixer à l'aide des vis.

Comprimer les ressorts de soupapes à l'aide de l'outil 1613-T prenant appui sous l'axe.

3583



A 26



b) Dégager :

- les demi-segments d'arrêt (7),
- les cuvettes (6),
- les ressorts (4) et (3),
- les capuchons de centrage (2),
- les joints d'étanchéité (5).

c) 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.

Selon le type du moteur, utiliser les meules suivantes :

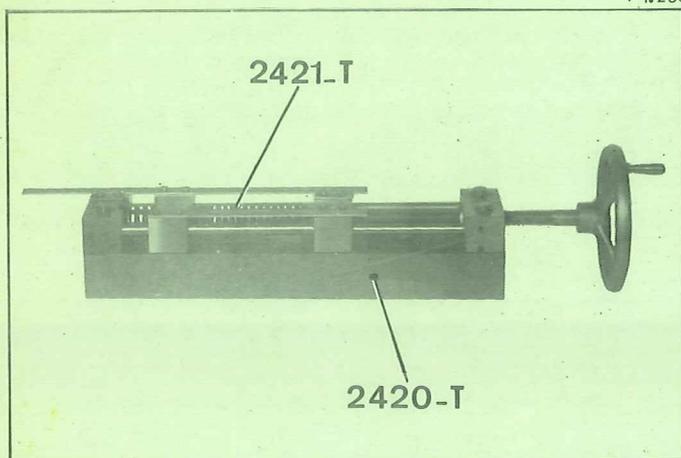
Sièges d'admission	425 cm ³ (AY)	602 cm ³ (AYA3)	Sièges d'échappement	425 cm ³ (AY)	602 cm ³ (AYA3)
Pour la portée :			Pour la portée :		
Meule monoconique 120°	1661-T	1662-T	Meule monoconique 90°	1663-T	} 1628-T
Pour le dégagement supérieur :			Pour le dégagement supérieur :		
Meule biconique 150°	1631-T	} 1630-T	Meule biconique 150°	1632-T	
Pour le dégagement inférieur :				Pour le dégagement inférieur :	
Meule biconique 90°	1631-T		Meule biconique 60°	1632-T	1633-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.

Pl.233



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.

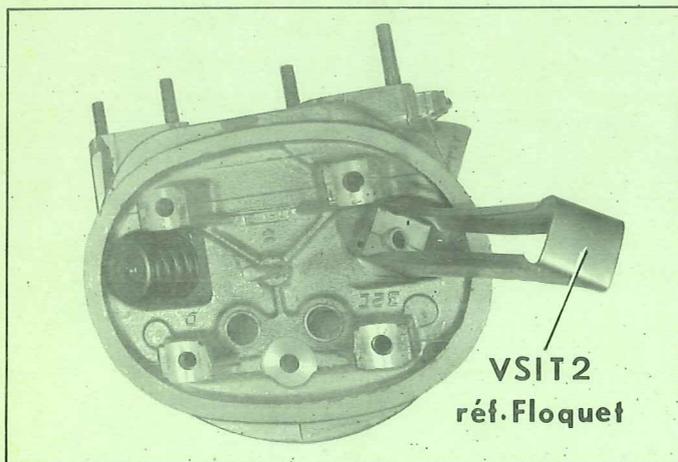
Moteurs 425 cm³ (AY) et 602 cm³ (AYA3).

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
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

3 584



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 (A) du support au contact des soupapes en la vissant à la main.

Mettre en place :

- les joints d'étanchéité,

Pour cela : placer le capuchon de montage en plastique sur l'extrémité de la tige. Glisser le joint sur le capuchon. Descendre le joint jusqu'à buter sur le guide.

Utiliser la pince VSIT2 référence Floquet pour terminer l'engagement.

Placer :

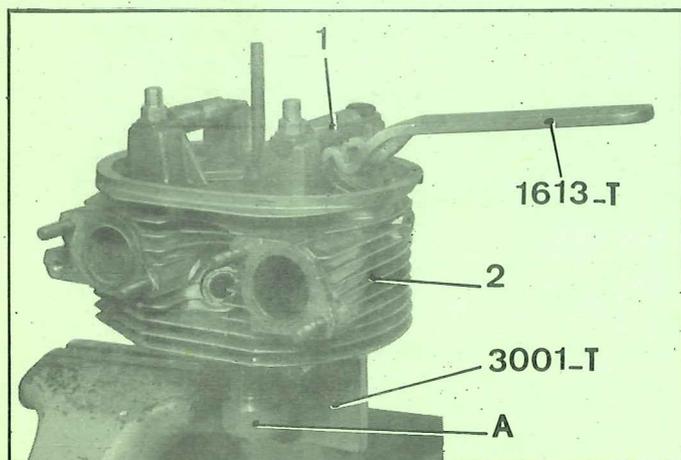
- les capuchons de centrage,
- les ressorts,
- les cuvettes.

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

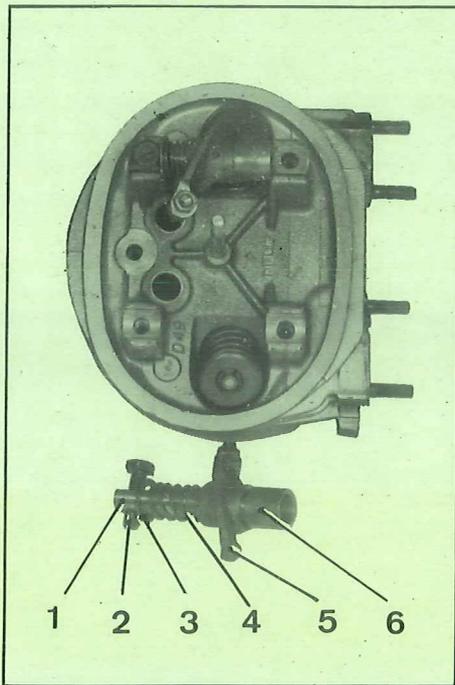
Placer les demi-segments d'arrêt.

Déposer la culasse du support.

Pl.223



PL. 20

**11. Monter les culbuteurs.**

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.

PL. 228

