

A l'aide d'une fraise à 32 degrés, travailler le quart supérieur du siège existant.

**(1) LARGEUR DE L'ANCIEN SIEGE**

A l'aide d'une fraise à 60 degrés, travailler le quart inférieur de l'ancien siège.

**(1) LARGEUR DE L'ANCIEN SIEGE**

A l'aide d'une fraise de parachèvement à 45 degrés, amener le siège à la largeur correcte.

**NOTE**

- S'assurer que toutes les piqûres et irrégularités ont été retirées.  
Parachever si nécessaire.

**NOTE**

- L'emplacement du siège de soupape par rapport à la face de soupape est très important pour la bonne étanchéité et la durée de service de la soupape.

Passer une mince couche de bleu de Prusse sur le siège de soupape.

Enfoncer la soupape dans son guide et l'appuyer contre son siège pour obtenir une empreinte nette.

Retirer la soupape pour la contrôler.

Si l'empreinte de contact est trop haute sur la soupape, le siège doit être abaissé à l'aide d'une fraise plate à 32 degrés.

Parachever le siège à la largeur correcte à l'aide d'une fraise de parachèvement à 45 degrés.

**(1) CONTACT TROP HAUT**

**(2) LARGEUR DE L'ANCIEN SIEGE**

Anschließend wird mit einem 32-Grad-Korrekturfräser 1/4 des vorhandenen Ventilsitzmaterials abgefräst.

**(1) ALTE SITZBREITE**

Mit einem 60-Grad-Fräser wird dann das untere 1/4 des alten Sitzes abgefräst.

**(1) ALTE SITZBREITE**

Schließlich erhält der Sitz seine vorgeschriebene Breite mit einem 45-Grad-Fertigfräser.

**ZUR BEACHTUNG**

- Sicherstellen, daß alle Ausfressungen und Unregelmäßigkeiten beseitigt sind. Gegebenenfalls muß der Sitz nachgearbeitet werden.

**ZUR BEACHTUNG**

- Die Lage des Ventilsitzes auf dem Ventilteller ist sehr wichtig für gutes Abdichten und maximale Lebensdauer des Ventils.

Einen dünnen Film Tuschiefarbe auf den Ventilsitz auftragen.

Das Ventil in die Ventilführung einsetzen und den Ventilteller auf den Ventilsitz pressen, um einen klaren Abdruck zu erhalten.

Anschließend das Ventil entfernen und überprüfen.

Falls der Kontaktabdruck auf dem Ventilteller zu hoch liegt, muß der Ventilsitz mit einem 32-Grad-Flachfräser abgesenkt werden.

Anschließend muß der Sitz mit einem 45-Grad-Fräser bearbeitet werden, um die vorgeschriebene Sitzbreite zu erhalten.

**(1) KONTAKT ZU HOCH**

**(2) ALTE SITZBREITE**