

Si l'empreinte de contact est trop basse sur la soupape, le siège doit être relevé à l'aide d'une fraise d'intérieur à 60 degrés.

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

- (1) **CONTACT TROP BAS**
- (2) **LARGEUR DE L'ANCIEN SIEGE**

Après avoir rectifié le siège, passer de la pâte à roder sur la face de soupape, et roder la soupape en exerçant une légère pression.

Après le rodage, laver tout reste de pâte de la culasse, de la soupape et du guide de soupape.

REMONTAGE DE LA CULASSE

Graisser chaque tige de soupape à l'huile, puis introduire les soupapes dans les guides de soupape.

Poser un nouveau joint sur les tiges de soupape.

Reposer les sièges de ressort de soupape, les ressorts et les coupelles d'appui.

Le côté à spires serrées des ressorts doit être tourné vers la chambre de combustion.

- (1) **SIEGE DE RESSORT**
- (2) **JOINT DE TIGE**
- (3) **RESSORT INTERIEUR**
- (4) **RESSORT EXTERIEUR**
- (5) **SOUPAPE**
- (6) **COUPELLE D'APPUI**
- (7) **DEMI-LUNES DE CLAVETAGE**

Comprimer les ressorts de soupape à l'aide du compresseur de ressort de soupape, puis reposer les demi-lunes de clavetage.

PRECAUTION

- *Pour éviter une perte de tension, ne pas comprimer les ressorts de soupape plus qu'il n'est nécessaire.*

OUTIL :
COMPRESSEUR DE RESSORT DE SOUPAPE
07757-0010000 ou
07957-3290001

- (1) **COMPRESSEUR DE RESSORT DE SOUPAPE**

Falls der Kontaktabdruck auf dem Ventilteller zu tief liegt, muß der Ventilsitz mit einem 60-Grad-Innenfräser angehoben werden.

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

- (1) **KONTAKT ZU TIEF**
- (2) **ALTE SITZBREITE**

Nach dem Fräsen der Ventilsitze werden die Ventile unter leichtem Druck auf ihren Sitzen mit Schleifpaste eingeschliffen.

Nach dem Einschleifen die Schleifpaste restlos von Zylinderkopf, Ventilen und Ventilführungen abwaschen.

ZYLINDERKOPF ZUSAMMENBAUEN

Jeden Ventilschaft einölen, dann die Ventile in die Ventilführungen einsetzen.

Eine neue Ventilschaftdichtung auf jeden Schaft setzen. Den Ventilschaftdichtung, die Federn und die Federteller montieren.

Die enge Federwicklung muß auf die Brennkammer weisen.

- (1) **FEDERSITZ**
- (2) **SCHAFTDICHTUNG**
- (3) **INNERE FEDER**
- (4) **ÄUSSERE FEDER**
- (5) **VENTIL**
- (6) **FEDERTELLER**
- (7) **FEDERKEILE**

Die Ventilschaftdichtung mit Hilfe des Federhebers zusammendrücken, dann die Federkeile einsetzen.

VORSICHT

- *Um Spannungsverlust zu vermeiden, die Federn nicht mehr als nötig zusammendrücken.*

WERKZEUG:
VENTILFEDERHEBER 07757-0010000 oder
07957-3290001

- (1) **VENTILFEDERHEBER**