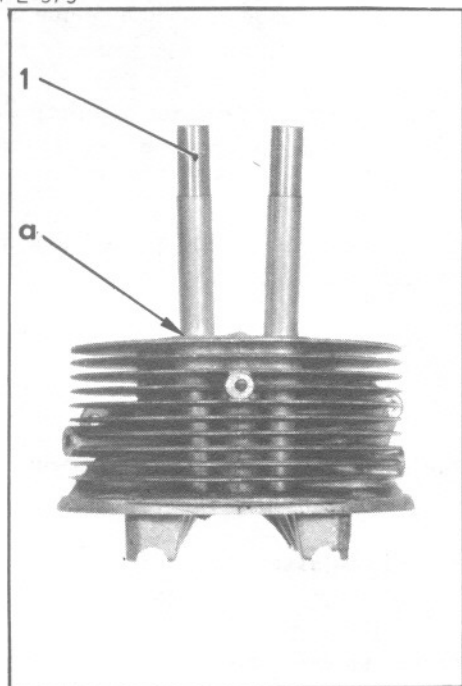


I. DEPOSE ET POSE D'UN TUBE-ENVELOPPE DE TIGE DE CULBUTEUR

PL 575



DEPOSE.

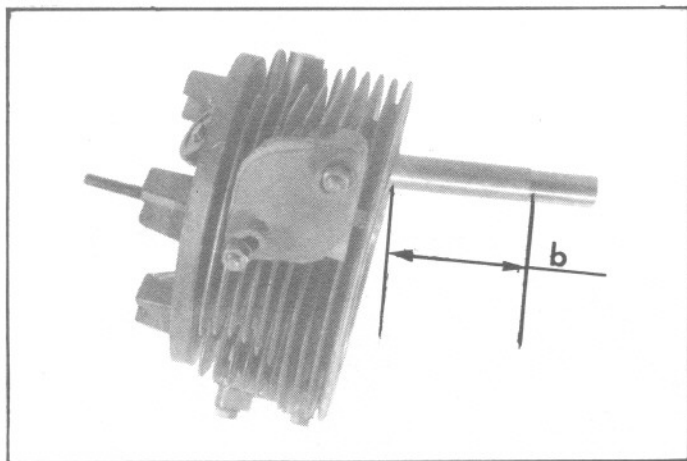
1. Déposer la culasse.
2. Déposer les ensembles axe et culbuteur.
3. Déposer le tube-enveloppe :

- a) Scier le tube-enveloppe (1) au ras du plan inférieur de la culasse, en «a».
- b) Avec une lame de scie, couper dans le sens de la longueur, la partie du tube-enveloppe restant dans la culasse.

ATTENTION : Il ne faut pas attaquer l'alésage de la culasse.

- c) Chasser le tube-enveloppe à l'aide d'un mandrin épaulé.

12092

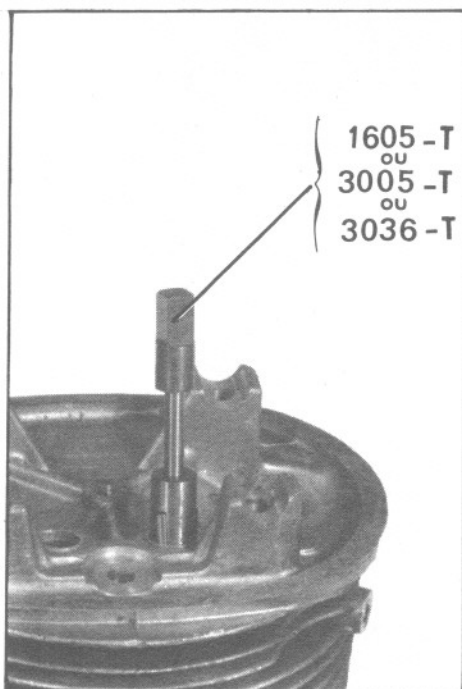


POSE.

4. Poser le tube-enveloppe :

Engager le tube dans la culasse jusqu'à ce que la cote «b» soit égale à 47,5 mm (Moteur 2 CV) ou 71 mm (Moteur 3 CV).

PL 574



5. Dudgeonner le tube-enveloppe.

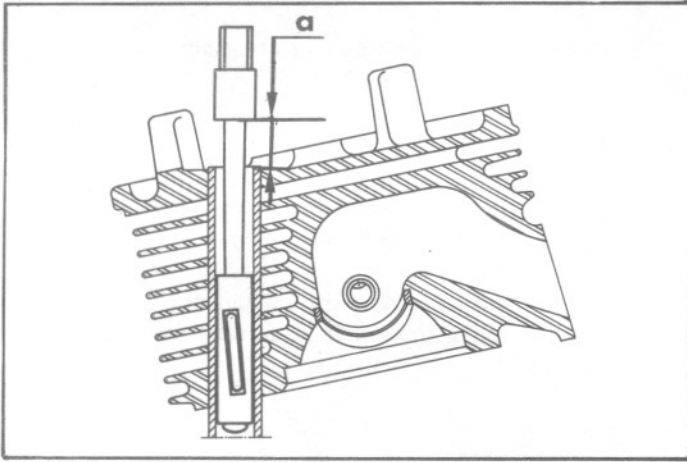
Dudgeon 1605-T : Moteur 425 cm³ (A 52)
 Dudgeon 3005-T : Moteurs 425 cm³ (A 53) - (A79/0)
 Moteur 602 cm³ (M 4)
 Dudgeon 3036-T : Moteur 435 cm³ (A 79/1)
 Moteurs 602 cm³ (M28/1) - (M28)

- a) A la partie supérieure :

Présenter le dudgeon en engageant les galets, de 12 mm dans ce tube.

Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre, en appuyant légèrement sur la broche conique.

Arrêter l'opération lorsque l'extrémité des galets arrive à la partie inférieure du tube.
 Dégager la broche en sens inverse.



b) A la partie inférieure :

Engager le dudgeon jusqu'à ce que la cote « a » soit égale à 14 mm.

Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre, en appuyant légèrement sur la broche conique.

Arrêter l'opération lorsque le dudgeon sera descendu de 15 mm.

Dégager le dudgeon en tournant la broche en sens inverse.

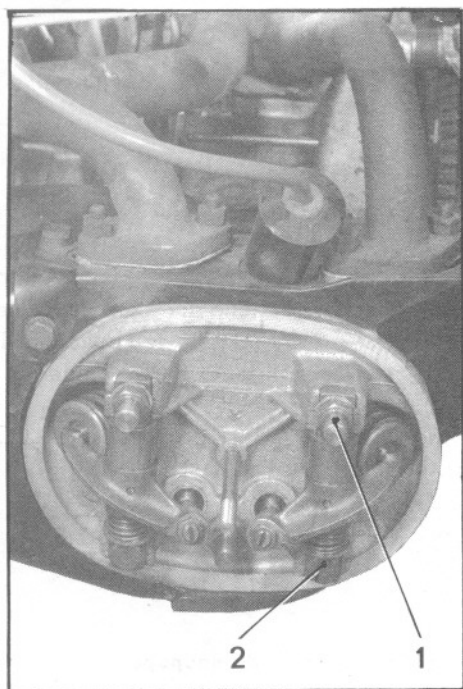
6. Poser les ensembles axe et culbuteur.

7. Poser la culasse.

8. Régler les culbuteurs.

II. DEPOSE ET POSE D'UN AXE, D'UN CULBUTEUR, D'UNE TIGE DE CULBUTEUR, D'UN RESSORT DE SOUPE, D'UN JOINT D'ETANCHEITE.

PL 538



DEPOSE.

1. Véhicules tous types (sauf Méhari) :

Déposer le passage de roue, l'aile et la joue d'aile.

2. Véhicule AY.CA (Méhari) :

Désaccoupler la calandre (avec son support) de l'aile du côté où le travail est à effectuer. Ecarter les éléments de carrosserie d'une distance suffisante pour l'exécution du travail.

3. Déposer le couvre-culasse :

Placer un récipient pour recueillir l'huile.

4. Déposer l'axe de culbuteur :

a) Tourner le moteur pour amener le piston au point mort haut, fin de compression (soupapes fermées).

b) Déposer :

- l'écrou borgne (1),
- la vis (2) (clé 1677-T suivant le cas).

c) Dégager l'ensemble axe, entretoise, culbuteur, ressort (*ancienne culasse*), ou la rondelle élastique (*nouvelle culasse*) et la rondelle d'appui.

5. Dégager la tige de culbuteur.

6. Déposer les ressorts de soupape :

Positionner le piston au point d'allumage (trou de pige).

a) Monter l'axe nu qui servira d'appui au lève-soupape. Serrer la vis et l'écrou borgne.

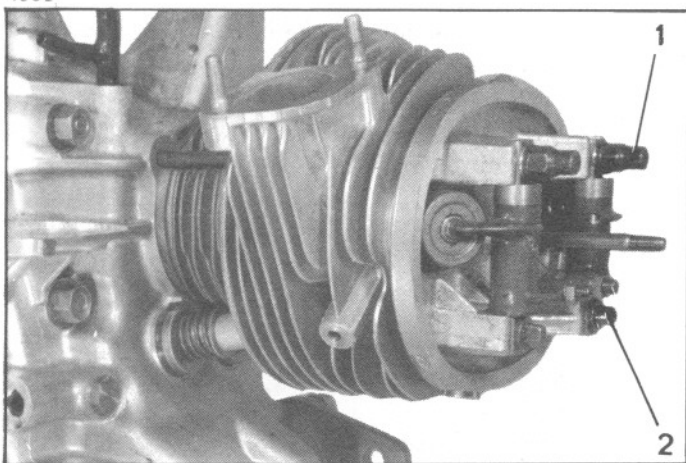
b) Placer le lève-soupape 3084-T comme indiqué ci-contre.

Comprimer les ressorts.

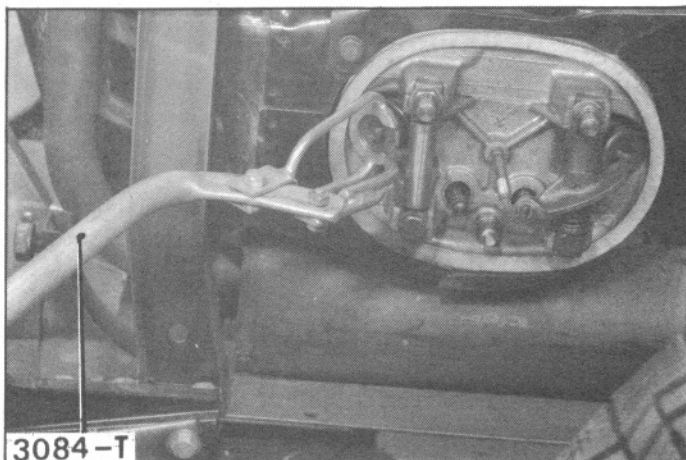
c) Dégager :

- les demi-segments d'arrêt,
- la cuvette,
- les deux ressorts,
- la coupelle de centrage des ressorts,
- le joint d'étanchéité de la queue de soupape.

4062

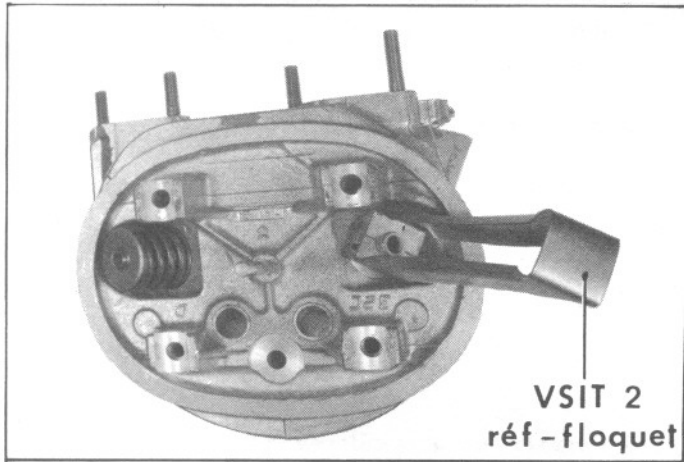


PL 540



3084-T

3584



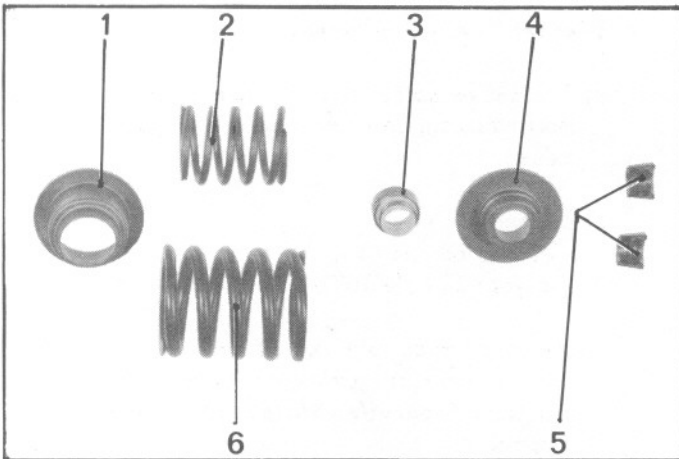
POSE.

7. Monter le joint d'étanchéité :

Huiler la queue de soupape et placer le capuchon de montage en plastique sur l'extrémité de la tige. Glisser le joint (3) sur le capuchon. Descendre le joint jusqu'à buter sur le guide.

Utiliser la pince VSIT 2 référence FLOQUET pour terminer l'engagement.

3583



8. Monter les ressorts de soupape :

a) Mettre en place :

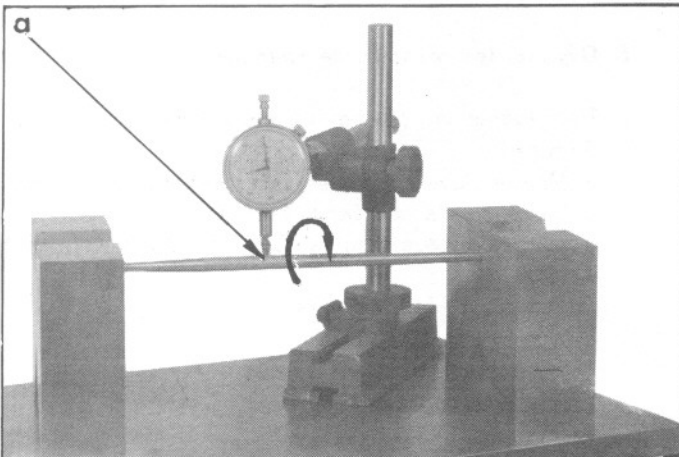
- la coupelle de centrage (1),
- le ressort intérieur (2),
- le ressort extérieur (6),
- la cuvette (4).

b) Utiliser le lève-soupape 3084-T, pour comprimer les ressorts et placer les demi-segments d'arrêt (5).

c) Déposer :

- le lève-soupape 3084-T,
- l'axe.

PL. 340



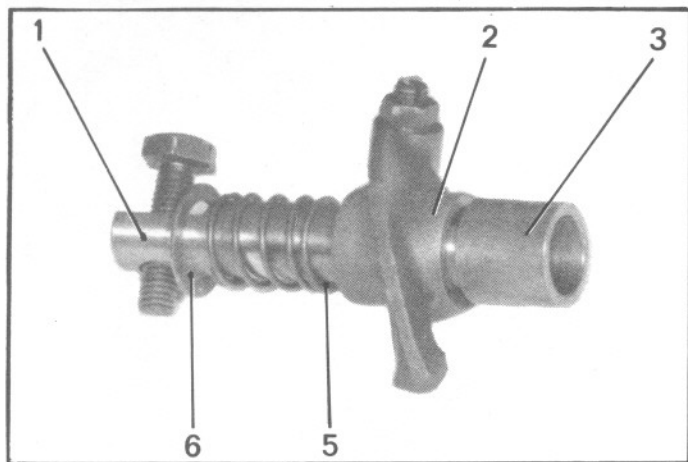
9. Monter la tige de culbuteur :

a) Si on remonte une tige de culbuteur usagée, vérifier que sa flèche « a » ne dépasse pas 0,2 mm. La contrôler sur deux vés. Si nécessaire, redresser la tige au maillet.

b) Mettre en place la tige, préalablement huilée, dans le tube-enveloppe, la rotule cuivrée côté culbuteur.

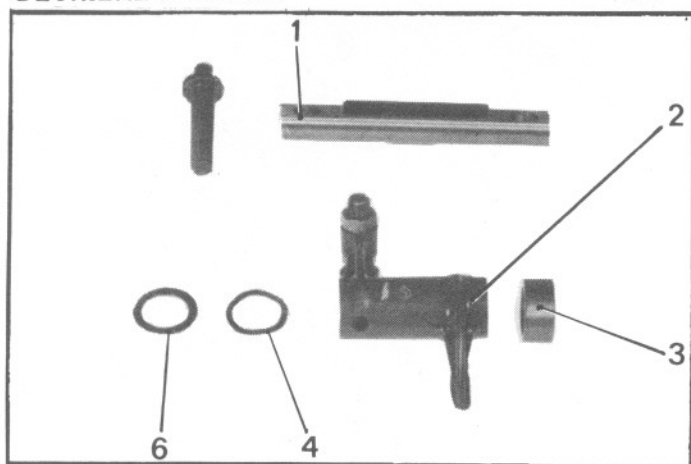
PREMIER MONTAGE

220-bis

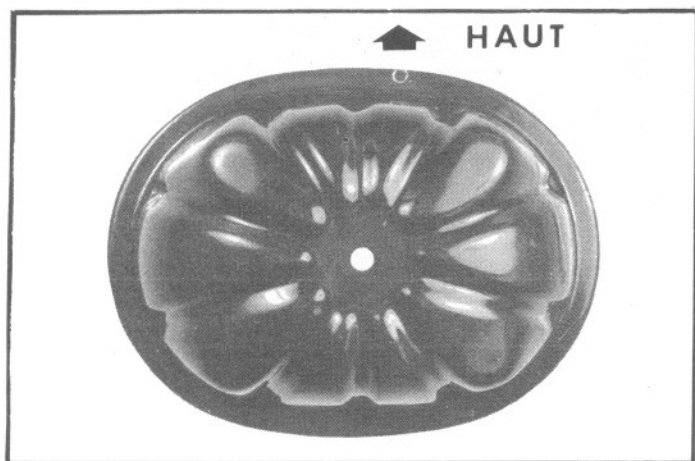


DEUXIEME MONTAGE

4076



4278



10. Monter le culbuteur :

- a) Présenter sur l'axe (1) :
 - la rondelle d'appui (6),
 - le ressort (5) (*premier montage*),
 - la rondelle élastique (4) (*deuxième montage*),
 - le culbuteur (2),
 - l'entretoise (3).
- b) Poser l'axe ainsi équipé sur les supports de culbuteur.
- c) Serrer l'écrou borgne sur le goujon de culasse, de 20 à 23 mAN (2 à 2,3 m.kg).
- d) Vérifier le serrage des deux autres écrous.
- e) Serrer la vis inférieure de fixation, de l'axe (clé 1677-T, *deuxième montage*)

11. Régler les culbuteurs (moteur froid) :

Régler une soupape, quand la soupape correspondante du cylindre opposé est en pleine ouverture.

Admission et Echappement = 0,20 mm.

12. Monter les couvre-culasses :

S'assurer qu'il n'y a pas d'aspérité sur les plans de joint.

ATTENTION : Sur un certain nombre de moteurs, les couvre-culasses sont repérés d'une lettre «O» marquée à froid. Ce repère doit être placé vers le haut.

Serrer modérément les écrous (de 5 à 7 mAN (0,5 à 0,7 m.kg).

13. Faire le niveau d'huile moteur.

14. Véhicules tous types (sauf Méhari) :

Monter le passage de roue (*suyant le cas*), l'aile et la joue d'aile.

15. Véhicule AY.CA (Méhari) :

Accoupler la calandre (avec son support) à l'aile.