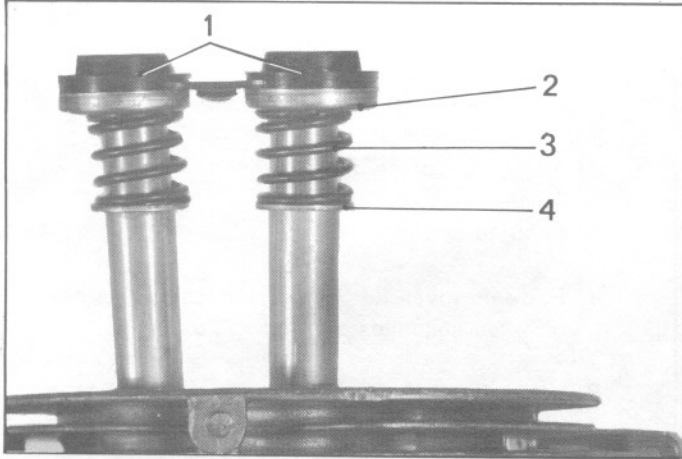
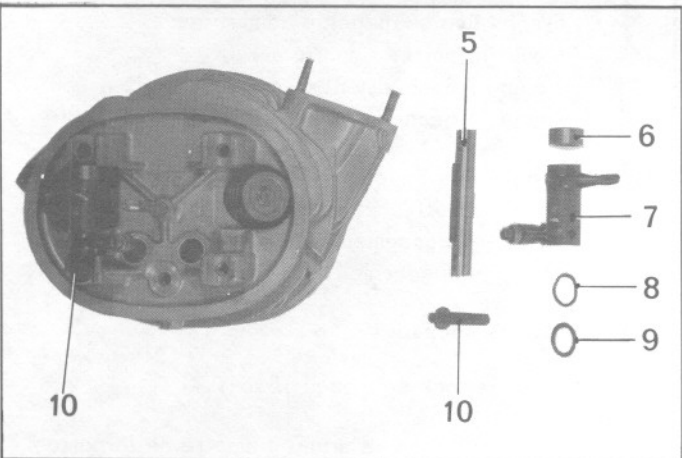


## REMISE EN ETAT D'UNE CULASSE

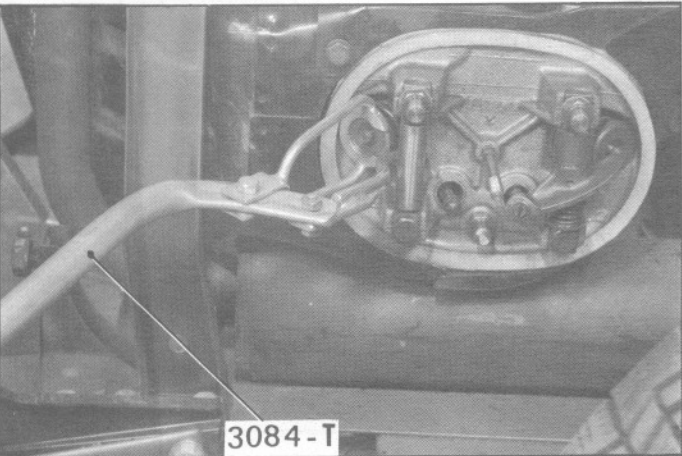
4077



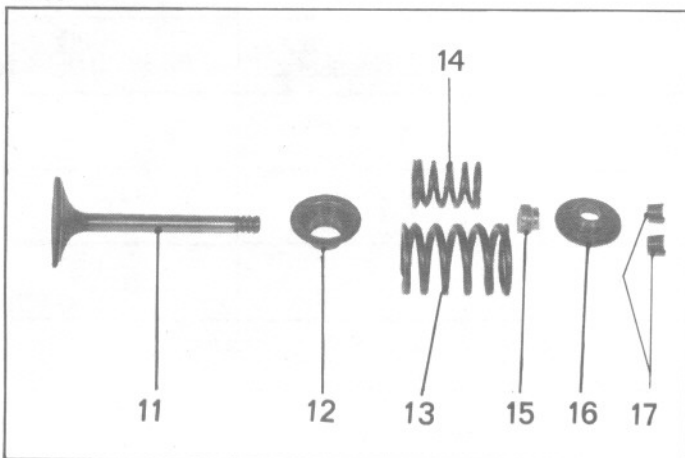
4076



PL. 540



4005



## DEMONTAGE

## 1. Déshabiller la culasse :

Dégager :

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

## 2. Déposer les axes des culbuteurs :

a) Déposer les vis (10) (clé 1677-T, s'il y a lieu)

b) Dégager :

- les rondelles d'appui (9),
- les rondelles élastiques (8) ou les ressorts (ancienne culasse)
- les culbuteurs (7),
- les entretoises (6).

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

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

## 4. Déposer les soupapes :

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

Comprimer les ressorts de soupapes, à l'aide de l'outil 3084-T prenant appui sous l'axe du culbuteur.

b) Dégager :

- les demi-segments d'arrêt (17),
- les cuvettes (16),
- les ressorts (13) et (14),
- les capuchons de centrage (12),
- les joints d'étanchéité (15).

c) Déposer la culasse, du support

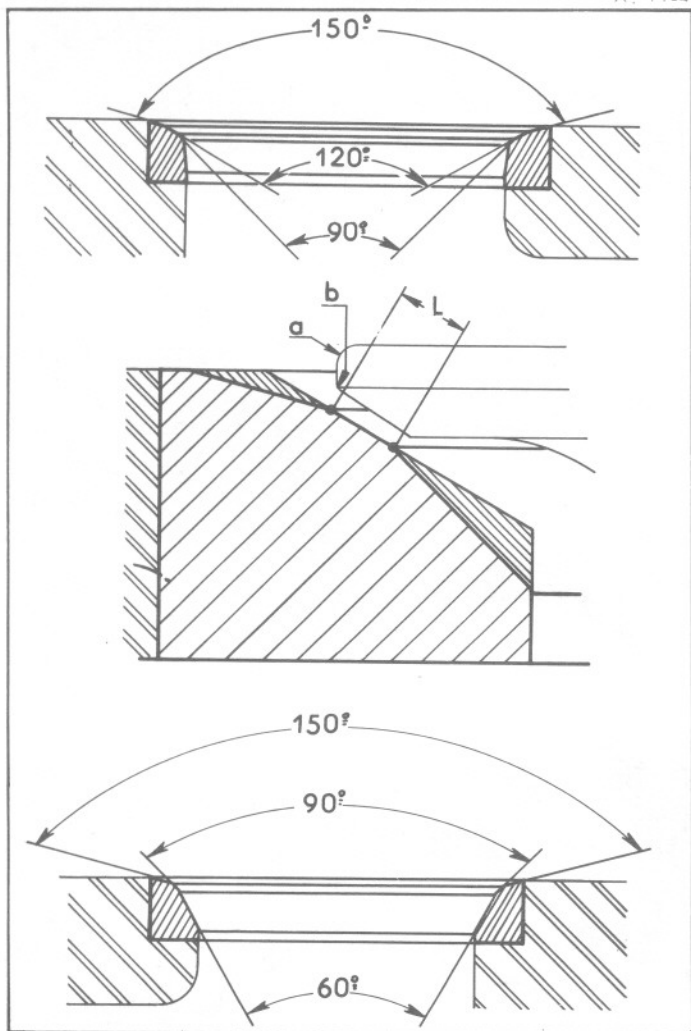
Dégager :

- les soupapes (11),
- les axes de culbuteurs (5).

## MONTAGE

## ADMISSION

A. 11.4



## ECHAPPEMENT

## 5. Rectifier les soupapes :

Utiliser une rectifieuse pour soupapes.

a) Angle de portée des soupapes :

Admission = 120°

Echappement = 90°

b) 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 :

a) Sièges des soupapes d'admission

- pour la portée : meule à 120°,

- pour le dégagement supérieur : meule à 150°,

- pour le dégagement inférieur : meule à 90°.

b) Sièges des soupapes d'échappement

- pour la portée : meule à 90°

- pour le dégagement supérieur : meule à 150°

- pour le dégagement inférieur : meule à 60°.

## 7. Roder les soupapes :

Utiliser le rode-soupapes 1615-T

- Sur la soupape : le grand diamètre de la portée doit être égal au plus grand diamètre de la tête

- Sur le siège : la largeur de la portée doit être de :

Admission :  $L = 1,45$  mm maxi.

Echappement :  $L = 1,80$  mm maxi.

MOTEURS	Soupapes	Angle	φ de tête (mm)	φ queue (mm) (sous tête)	Longueur (mm)
A 53 - A 79/0 (425 cm <sup>3</sup> )	Admission	120°	39	8 - 0,025 - 0,040	90,8 ± 0,25
	Echappement	90°	32	8,5 - 0,035 - 0,050	88,65 ± 0,25
A 79/1 (435 cm <sup>3</sup> )	Admission	120°	39	8 - 0,005 - 0,035	89,57 <sup>+0,45</sup> - 0,25
	Echappement	90°	34	8,5 - 0,020 - 0,050	88,18 <sup>+0,45</sup> - 0,25
M 4 (602 cm <sup>3</sup> 1968)	Admission	120°	39	8 - 0,025 - 0,040	88,8 ± 0,25
	Echappement	90°	34	8,5 - 0,035 - 0,050	86,5 ± 0,25
M 28/1 - M 28 (602 cm <sup>3</sup> 1968 →)	Admission	120°	40	8 - 0,020 - 0,035	88,5 <sup>+0,45</sup> - 0,25
	Echappement	90°	34	8,5 - 0,035 - 0,050	86,95 <sup>+0,45</sup> - 0,25

8. Nettoyer soigneusement la culasse afin d'éliminer toute trace d'émeri dans les conduits de passage des gaz.

Les souffler à l'air comprimé ainsi que les canalisations de graissage.

Si celles-ci sont obstruées, faire tremper la culasse dans un bain de diluant cellulosique pendant une heure environ. Souffler à nouveau les conduits.

9. Vérifier le tarage des ressorts :

Moteurs	Ressorts		Longueur libre	Longueur sous charge	Charge en kg	Longueur sous charge	Charge en kg
	A 53 A 79 / 0 M 4	Jusque Septembre 1963	extérieur intérieur	38 mm 28 mm	24 mm 14,5 mm	38 à 42 7,4 à 8,3	31 mm 21,5 mm
	Depuis Septembre 1963	extérieur intérieur	38,6 mm 28,8 mm	24,4 mm 15 mm	47,3 à 48,3 9 à 10	31,7 mm 22,3 mm	21,2 à 24,6 3,7 à 4,7

Moteurs	Ressorts	Longueur sous charge	Charge en kg	Longueur sous charge	Charge en kg	Sens d'enroulement
	A 79 / 1 M 28 / 1	Extérieur	31,4 mm	28 ± 1,5	24,15 mm	42,5 ± 2
M 28	Intérieur	24,4 mm	12 ± 1	17,15 mm	25 ± 1,5	à gauche

10. Monter les soupapes :

- a) Huiler les queues de soupapes et les portées. Mettre les soupapes en place,

- b) Monter la culasse sur le support 3001-T bis et fixer les axes des culbuteurs.

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

- c) Mettre en place les joints d'étanchéité des queues de soupapes :

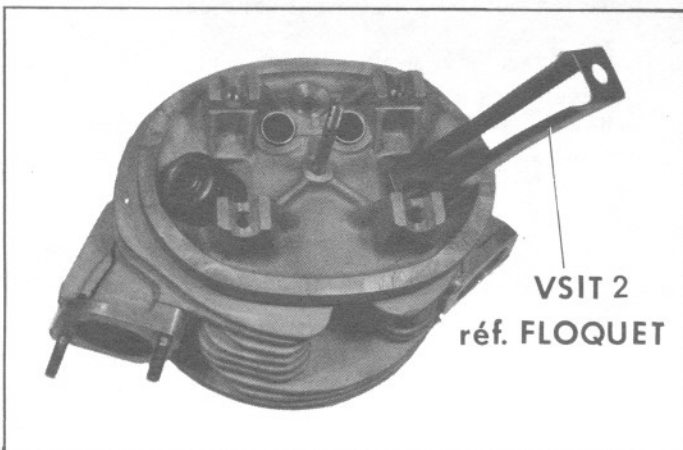
Placer le capuchon de montage en plastique sur l'extrémité de la tige.

Glisser le joint sur le capuchon.

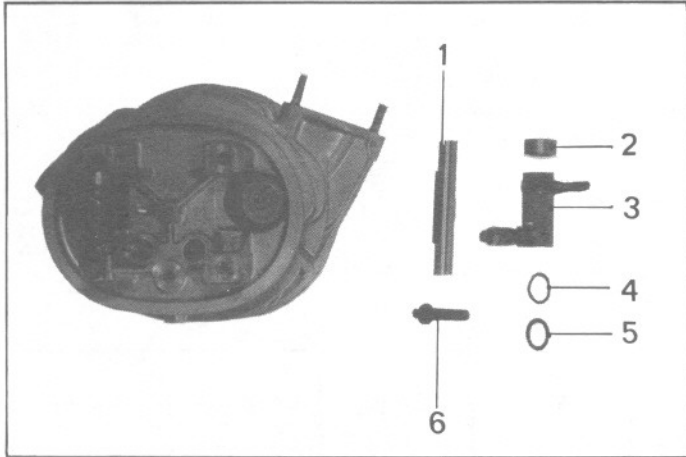
Descendre le joint jusqu'à buter sur le guide.

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

4003



4076



d) Placer :

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

Comprimer les ressorts à l'aide du compresseur de ressorts 3084-T.

Placer les demi-segments d'arrêt.

Déposer la culasse du support.

### 11. Monter les culbuteurs :

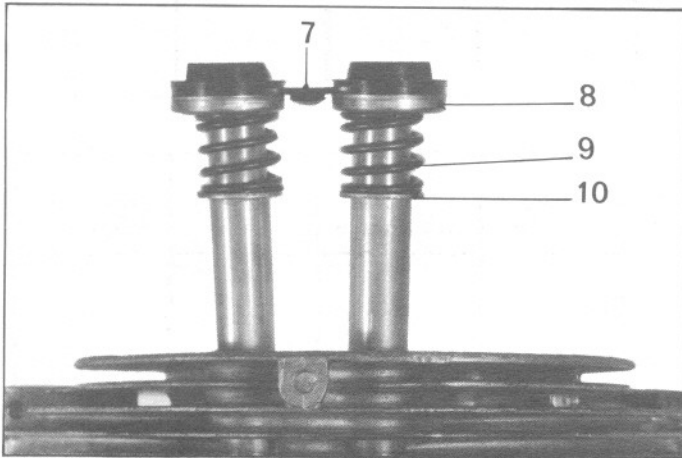
Déposer les axes des culbuteurs.

Placer sur chaque axe (1) :

- une rondelle d'appui (5),
- une rondelle élastique (4) (*nouvelle culasse*)  
ou un ressort (*ancienne culasse*),
- le culbuteur (3),
- l'entretoise (2).

Poser l'axe ainsi équipé sur la culasse, serrer la vis (6) (clé 1677-T, s'il y a lieu).

4077



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

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

REMARQUE :

Depuis Décembre 1972, les joints des tubes-enveloppes sont sans talon de centrage dans le carter et leur positionnement est différent suivant le type de moteur.

Le montage de ce type de joint n'est pas possible sur les moteurs sortis avant cette date.

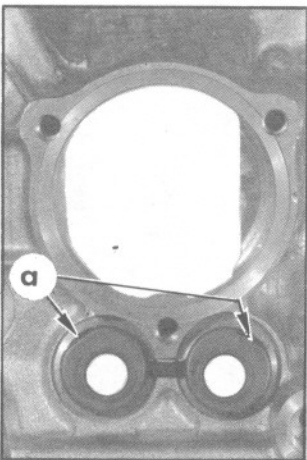
Moteurs M 28 et M 28 / 1 (602 cm<sup>3</sup>) :

Orienter les méplats «a» vers le haut.

Moteur A 79 / 1 (435 cm<sup>3</sup>) :

Orienter les méplats «b» vers le bas.

12 059



12 060

