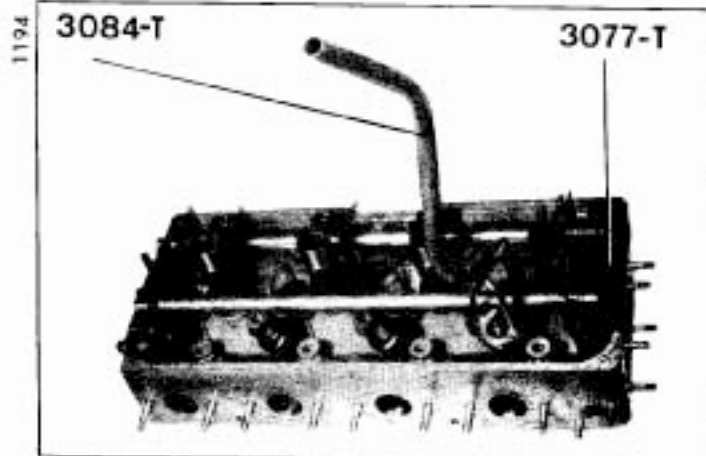


REMISE EN ETAT D'UNE CULASSE

VEHICULES TT



DEMONTAGE.

1. Déshabiller la culasse :

a) Déposer :

- les collecteurs d'échappement et leurs joints,
- l'écran de protection entre collecteurs d'échappement et culasse,
- le tuyau de chauffage sur culasse,
- la tubulure d'admission et ses joints,
- les bougies,
- la pompe à eau et son couvercle,
- les rampes d'échappement,
- la rampe d'admission et ses supports.

b) Déshabiller les rampes des culbuteurs d'admission.

2. Démontez les soupapes :

Utiliser le compresseur de ressorts 3084-T et le montage 3077-T. Maintenir les soupapes à l'aide du support MR. 630-63-13.

Extraire :

- les clavettes (1),
- la coupelle supérieure (2),
- les ressorts (4),
- les rondelles d'appui (5) des ressorts,
- le joint d'étanchéité (3),
- la soupape (6).

REMARQUES : La culasse étant en aluminium, on ne peut pas remplacer les sièges de soupape sans outillage spécial.

Eviter de démonter les goujons.

3. Rectifier la culasse (si nécessaire).

(Cette opération ne peut être faite que par un atelier spécialisé).

Epaisseur d'origine : $90 \pm 0,1$ mm
 Flèche maxi : 0,10 mm
 Rectification maxi (surfaçage) : 0,10 mm

4. Remplacer les tubes de bougie (si nécessaire) :

- ♦ - 1ère Possibilité : $\phi = 32$ mm
- 2ème Possibilité : $\phi = 32,3$ mm

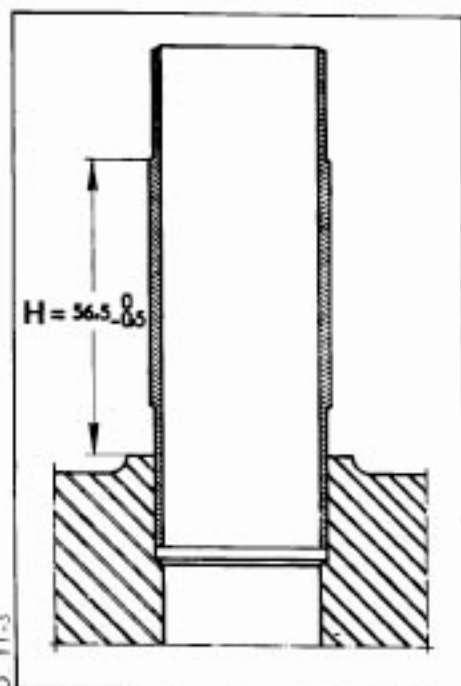
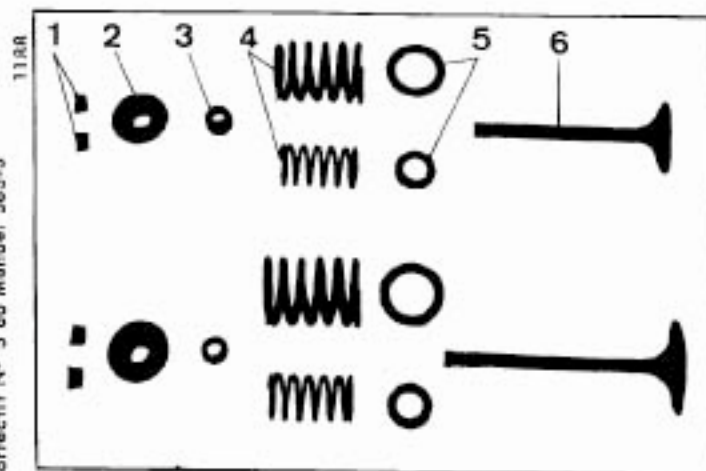
- a) Extraire le tube de bougie : à l'aide d'une pince imprimer au tube un mouvement de rotation alterné, tout en tirant vers le haut.
- b) Nettoyer l'alésage et la face supérieure de la culasse.

- c) Monter le tube de bougie : enduire l'extrémité du tube de pâte à joint.

Le présenter perpendiculairement au plan de joint de la culasse. Le mettre en place à l'aide du mandrin MR. 630-31/71.

- d) Vérifier la mise en place du tube : la hauteur H doit être de : $56,5 \pm 0,5$ mm.

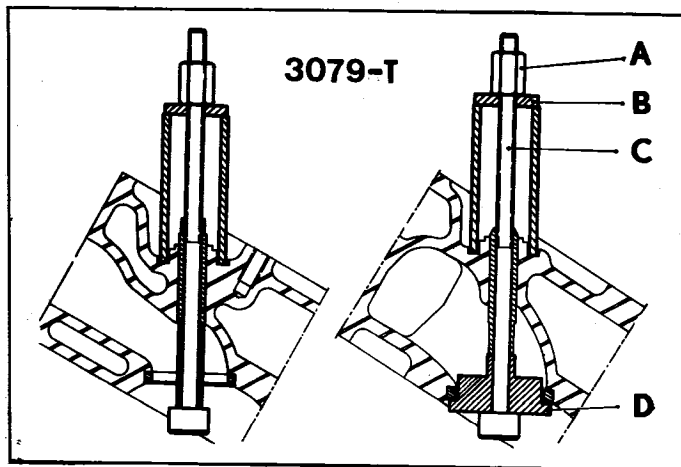
Correctif No 3 ou Manuel 583-3



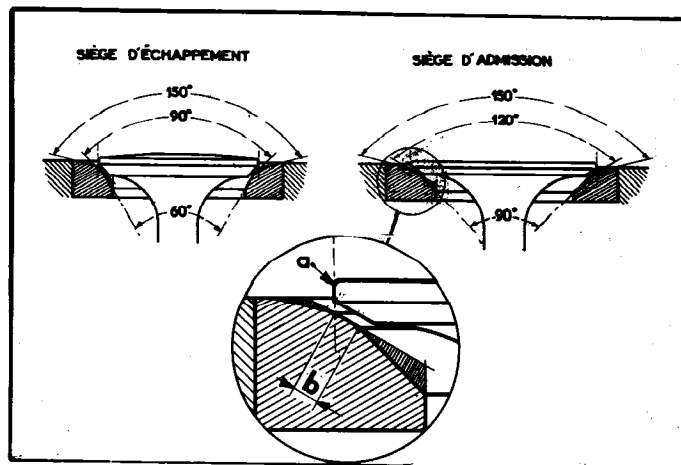
5. Remplacer les guides de soupape (si nécessaire)

DESIGNATION		ϕ extérieur du guide	Alésage de la culasse	Alésage du guide
Adm.	1ère possibilité	$13 \begin{matrix} + 0,059 \\ + 0,039 \end{matrix}$ mm	$13 \begin{matrix} + 0,007 \\ - 0,013 \end{matrix}$ mm	$8 \begin{matrix} + 0,015 \\ - 0,010 \end{matrix}$ mm
	2ème possibilité	$13,25 \begin{matrix} + 0,059 \\ + 0,039 \end{matrix}$ mm	$13,25 \begin{matrix} + 0,007 \\ - 0,013 \end{matrix}$ mm	
Ech.	1ère possibilité	$13 \begin{matrix} + 0,065 \\ + 0,045 \end{matrix}$ mm	$13 \begin{matrix} + 0,023 \\ - 0,013 \end{matrix}$ mm	$8,99 \begin{matrix} + 0,015 \\ - 0,010 \end{matrix}$ mm
	2ème possibilité	$13,25 \begin{matrix} + 0,065 \\ + 0,045 \end{matrix}$ mm	$13,25 \begin{matrix} + 0,023 \\ - 0,003 \end{matrix}$ mm	

D. 11-7



H. 11-8



Sièges d'admission

Pour la portée : meule biconique 120° ... 3046-T
 Pour le dégagement supérieur :
 meule biconique 150° 3047-T
 Pour le dégagement inférieur :
 meule biconique 90° 3047-T

REMARQUE : Le Département des Pièces de
 ♦ Rechange vend des guides ayant deux diamètres extérieurs différents. Le remplacement ne peut se faire que par un guide de même diamètre.

a) Extraire le, ou les guides défectueux en utilisant l'outillage 3079-T.

b) Monter le guide en utilisant une douille D.
 Enduire de suif la vis C et les faces d'appui de la rondelle B.
 Serrer l'écrou A jusqu'à ce que la partie épaulée de la douille plaque sur la face du siège de soupape.

c) Aléser les guides des soupapes d'échappement (alésoir 1642-T) à $\phi = 8,99 \begin{matrix} + 0,015 \\ - 0,010 \end{matrix}$ mm.

Aléser les guides des soupapes d'admission (alésoir 3080-T) à $\phi = 8 \begin{matrix} + 0,015 \\ - 0,010 \end{matrix}$ mm

Contrôler l'alésage à l'aide d'un tampon mini-maxi ou à défaut avec la queue d'une soupape neuve.

6. Rectifier les sièges de soupapes et les soupapes :

a) Sièges de soupapes :

Angle de portée : admission 120°
 échappement 90°

Largeur « b » des portées : 0,8 à 1,2 mm
 Utiliser les meules suivantes :

Sièges d'échappement

Pour la portée : meule biconique 90° 1627-T
 Pour le dégagement supérieur :
 meule biconique 150° 1627-T
 Pour le dégagement inférieur :
 meule monoconique 60° 1633-T

Il faut que le grand diamètre de la portée soit égal au plus grand diamètre de la soupape.

b) Soupapes :

Sur les têtes de soupape, faire un léger chanfrein en « a » pour rabattre l'arête.

Roder les soupapes à l'aide du rode-soupapes 1615-T.

	ADMISSION		ECHAPPEMENT	
	T.T. → 10/1968	T.T. → 10/1968	T.T. → 10/1968 DV → 10/1968	T.T. → 10/1968 sauf DV
- Angle des portées.....	120°		90°	
- Diamètre extérieur de la tête	47 mm	49 mm	39 ± 0,1 mm	
- Diamètre de queue - sous tête	7,95 ^{+ 0,015} + 0 mm		8,95 ^{+ 0} - 0,015 mm	
- zone de fixation segments d'arrêt.....	7,94 ^{+ 0} - 0,07 mm		8,94 ^{- 0} - 0,030 mm 7,94 ^{+ 0} - 0,050 mm	
- Longueur totale(mm)	115,47 ^{+ 0,600} - 0,250	116,05 ^{+ 0,600} - 0,250	104 ^{+ 0,550} - 0,350	

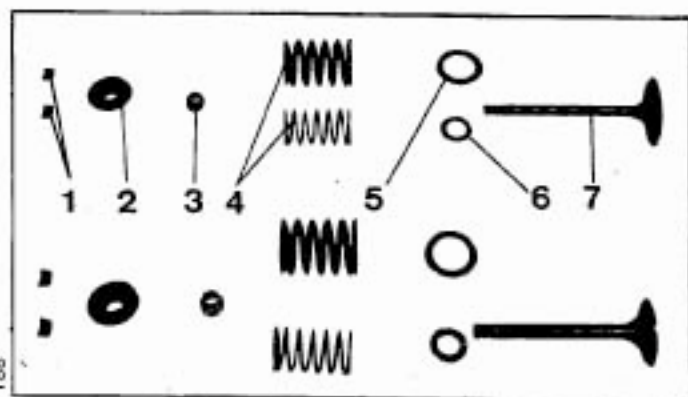
Nettoyer soigneusement la culasse afin d'éliminer toute trace d'émeri dans les chapelles et les passages de gaz.

MONTAGE.

6. Tarer les ressorts :

Utiliser l'appareil 2420-T.

	EXTERIEURS	INTERIEURS	
	T.T.	T.T. → 10/1968 sauf DX. DJ. DXF. DJF	T.T. (DY. DL. DLF) DYF. DV → 10/1968
- Sens d'enroulement.....	à droite	à gauche	
- Longueur sous charge	39 mm pour 28,9 ± 1,6 kg 30,5 mm pour 60 ± 3,2 kg	30,7 mm pour 7,4 ± 0,5 kg 22 mm pour 12 ± 1 kg	31 mm pour 12,6 ± 1 kg 22,5 mm pour 25 ± 1 kg



1188

7. Monter les soupapes :

Mettre en place :

- la soupape (7),
- la rondelle d'appui (5) du ressort extérieur,
- la rondelle épaulée (6) d'appui du ressort intérieur,
- le joint d'étanchéité (3).

NOTA : Pour monter les joints d'étanchéité des soupapes, utiliser le capuchon de montage en plastique vendu avec chaque joint et l'outil VSIT 2 (référence Floquet).

Pour faciliter le montage, enduire de graisse le joint et le capuchon de montage. Lorsqu'un joint est usagé, ou mal monté, il faut le remplacer. On ne réutilisera jamais un joint qui vient d'être déposé.

Mettre en place :

- les ressorts (4),
- la coupelle supérieure (2),
- les clavettes (1).

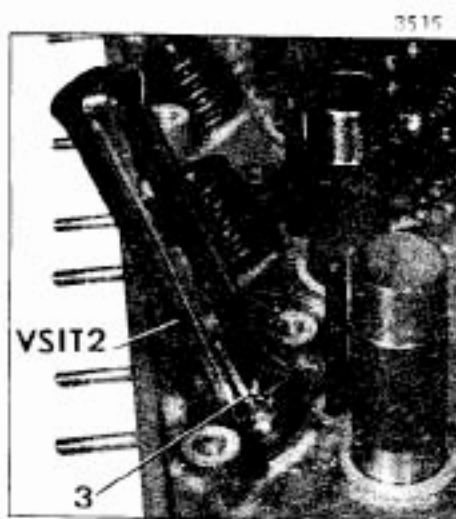
Utiliser le montage 3077-T et le compresseur de ressorts 3084-T. Maintenir les soupapes à l'aide du support MR. 630-63/13.

8. Habiller la rampe de culbuteurs d'admission :

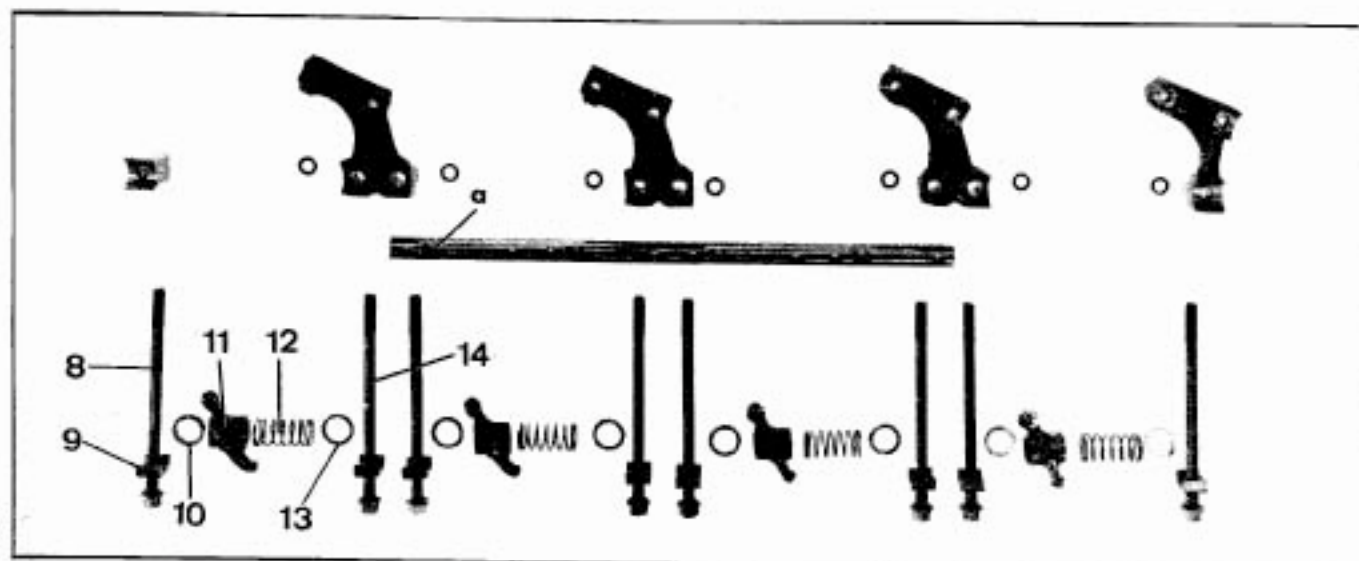
Le trou « a » de graissage le plus rapproché d'une extrémité de la rampe indique l'avant de celle-ci.

Commencer l'assemblage de ce côté. Placer sur l'axe, préalablement huilé et les trous de graissage orientés vers les soupapes :

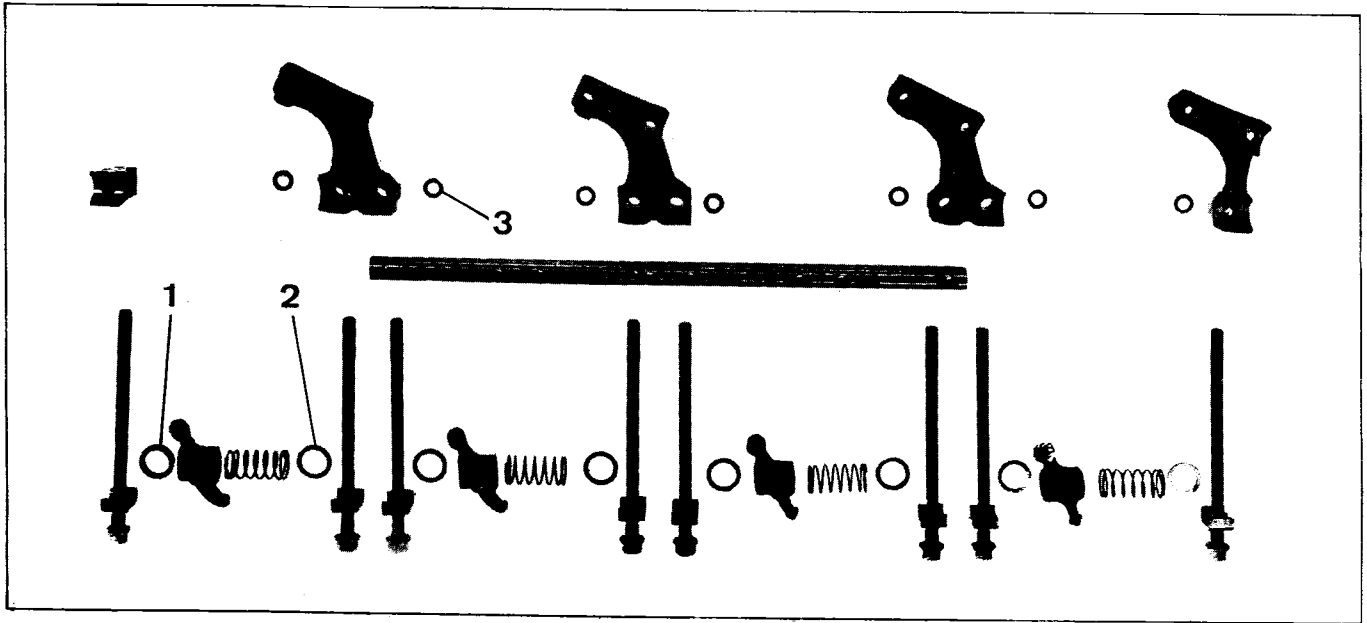
- une vis longue (8) munie de son cavalier (9)
- une rondelle épaisse (10),
- un culbuteur (11) (voir photo pour orientation)
- un ressort (12),
- une rondelle mince (13),
- une vis longue (14).



3515



1186



1186

Continuer le montage dans le même ordre (la rondelle épaisse (1) étant remplacée par une rondelle mince (2) pour les autres cylindres). Engager les supports de rampe sur les vis longues. Positionner les supports comme l'indique la figure.

Le support avant comporte un chanfrein qui doit être orienté vers la tige de culbuteur afin de permettre le passage de celle-ci.

Placer un joint torique (3) sur les vis longues entre les supports de rampe et la culasse, sauf sur la vis avant.

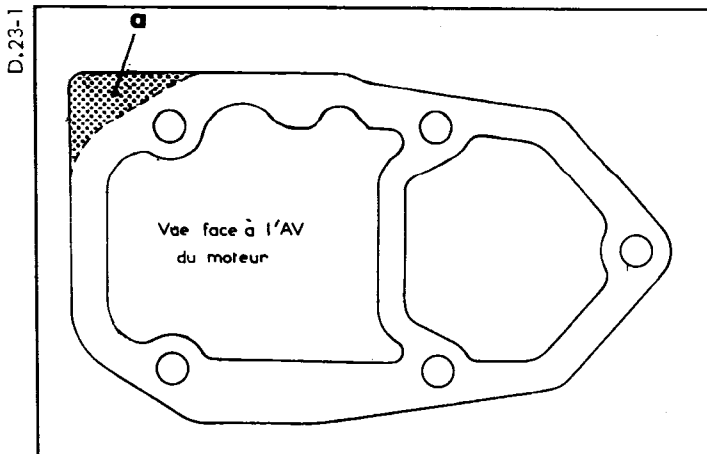
8. Habiller la culasse :

Poser :

- le couvercle de pompe à eau, et la pompe à eau (les joints se montent à sec).

ATTENTION : Le joint a un sens de montage: le coin «a» doit être placé en haut et à gauche du couvercle de pompe à eau (vu de l'avant du moteur)

- la tubulure d'admission (joints enduits de ~~MASTI-JOINT HD-37~~). *Pate Lowace Curtylon*
- le tuyau de chauffage sur culasse (joint enduit de ~~MASTI-JOINT HD-37~~) *Pate Lowace Curtylon*
- l'écran de protection entre collecteur d'échappement et culasse,
- les collecteurs d'échappement (joints métalloplastiques).



D.23-1

NOTA : Les rampes de culbuteurs d'admission et d'échappement seront montées après pose de la culasse et mise en place des tiges de culbuteurs.