

c. MARCHE A SUIVRE POUR LA REPARATION

• DRESSAGE DU SIEGE DE SOUPAPE

1

- Pour déterminer l'endroit où la soupape entre en contact avec le siège, appliquer une fine couche de Bleu de Prusse au siège et mettre alors la soupape en place.
- Si le siège de la soupape est irrégulier ou si les limites sont dépassées, il faut remplacer la soupape ou son siège doit être redressé.

Largeur de siège de soupape Limite d'utilisation	1,5 mm (Adm./Ech.)
---	-----------------------

2 Mouvoir légèrement de haut en bas

3 Affuteuse de siège de soupape

4 Outil
Barre de guidage A
N° 07783-0010100

5

- (1) Parer la meule avec un outil de rhabillage à pointe diamantée.
- (2) La meule étant parée à 45°, meuler le siège de soupape jusqu'à ce que toutes les piqûres disparaissent du siège.

	N° de pièce de meule (D.E.)	Angle de coupe (Code de couleur)
Adm.	07783-0040300 (26 mm)	45° (blanc)
Ech.	07783-0040100 (21 mm)	

6 Aspérité

7 Siège de soupape

8

- (3) Réduire le siège avec une meule de 37,5° comme illustré.

	N° de pièce de meule (D.E.)	Angle de rodage (Code de couleur)
Adm.	07783-0030400 (26 mm)	37,5° (bleu)
Ech.	07783-0030200 (23 mm)	

9 Pierre à meuler

10 Siège de soupape

c. REPARIEREN

• NACHSCHLEIFEN DES VENTILSITZES

1

- Um festzustellen, wo das Ventil den Sitz berührt, den Sitz leicht mit Preussischblau einfärben und danach das Ventil einsetzen.
- Falls der Ventilsitz uneben ist oder die Grenzen überschritten sind, muß das Ventil ausgewechselt und der Ventilsitz nachgeschliffen werden.

Verschleißgrenze der Ventilsitzbreite	1,5 mm (Einlaß/Auslaß)
---------------------------------------	---------------------------

2 Leicht nach oben und unten bewegen

3 Ventilsitzeinschleifer

4 Werkzeug
Führungsstange A
Nr. 07783-0010100

5

- (1) Den Schleifstein mit einem mit Diamantspitze versehenen Abziehwerkzeug abziehen.
- (2) Mit dem auf 45° abgerichteten Schleifstein den Ventilsitz abschleifen, bis alle Vertiefungen im Sitz verschwinden.

Teilnummer	Schleifstein (Außendurchmesser)	Schleifwinkel (Farbcode)
Einlaß	07783-0040300 (26 mm)	45° (Weiß)
Auslaß	07783-0040100 (21 mm)	

6 Rauigkeit

7 Ventilsitz

8

- (3) Den Sitz gemäß Abbildung mit einem 37,5°-Stein verengen.

	Schleifstein-Teilenummer (Außendurchmesser)	Schleifwinkel (Farbcode)
Einlaß	07783-0030400 (26 mm)	37,50 (Blau)
Auslaß	07783-0030200 (23 mm)	

9 Schleifstein

10 Ventilsitz

c. PROCEDIMIENTO DE REPARACION

• REFRENTADO DEL ASIENTO DE LA VALVULA

1

- Para determinar en donde se pone en contacto la válvula con el asiento, aplique un recubrimiento ligero de azul de prusia a el asiento y entonces ponga la válvula en el sitio.
- Si el asiento de la válvula es desigual ó los límites son excedidos, la válvula debe ser reemplazada y el asiento de la válvula refrentado.

Ancho del asiento de la válvula Límite de servicio	1,5 mm (Interno/Externo)
---	-----------------------------

2 Mueva ligeramente hacia arriba y hacia abajo

3 Esmerilado del asiento de la válvula

4 Herramienta
Barra centradora A
No. 07783-0010100

5

- (1) Alinie la piedra de esmerilaje con la herramienta de alineado con punta de diamante.
- (2) Con la piedra de esmerilaje alineada a 45°, esmerile el asiento de la válvula hasta que desaparezcan todos los hoyos en el asiento.

	No. de parte de la rueda de esmerilado (Diámetro exterior)	Angulo de corte (Código de color)
Interna	07783-0040300 (26 mm)	45° (blanco)
Externa	07783-0040100 (21 mm)	

6 Rugosidad

7 Asiento de la válvula

8

- (3) Reduzca el asiento con una piedra de 37,5° como se muestra.

	No. de parte de la rueda de esmerilado (Diámetro exterior)	Angulo de esmerilado (Código de color)
Interna	07783-0030400 (26 mm)	37,5° (azul)
Externa	07783-0030200 (23 mm)	

9 Piedra de esmerilado

10 Asiento de la válvula