

Remarque

Tant qu'à faire, on passe directement aux cotes des soupapes de 500 SPORT qui donnent une meilleure tenue et permettent de récupérer les vieux sièges de la culasse.

1°) GUIDES DE SOUPAPES1.1.- Faire usiner des guides selon le plan ci-après

nb : l'alésage des ϕ 8 et 8,5 sera terminé une fois le guide en place dans la culasse.

Nous avons fait les nôtres en bronze mais il est peut-être intéressant d'essayer la fonte.

1.2.- Remplacement des vieux guides

Chauffer la culasse à 250° mini (un four de cuisinière dont le thermostat est au maxi convient parfaitement) et chasser le vieux guide à l'aide d'un mandrin en frappant de l'intérieur de la culasse.

Si la culasse est encore assez chaude, on peut emmancher le neuf immédiatement (à l'aide de l'outil spécial représenté plus loin).

En principe, il doit entrer sans forcer jusqu'à 4 à 7 mm du circlips, puis cogner fermement sans attendre que le guide prenne la température jusqu'à amener le clips en butée sur la culasse.

Les distraits ATTENTION : le ϕ 8 c'est l'admission, ensuite avec un alésoir à main amener le ϕ inter. à la cote des tiges de soupapes (jeu mini).

2°) SOUPAPES

Seule la tête est à rectifier suivant le plan joint. La différence sur les longueurs de queue sera compensée à la fois par l'enfoncement dans le siège, et en retouchant la tige de culbuteur.

3°) SIEGES DE SOUPAPES

Il convient d'utiliser des fraises ad hoc, centrées par une pige immobilisée dans le guide.

Il faut obtenir le profil indiqué sur l'épure ; l'échappement sera enfoncé d'environ 1 mm de plus :

. portée de la soupape	fraise à 90°
. dégagement extérieur	fraise à 120°
. dégagement intérieur	fraise à 60°

Celui qui ne possède pas ces outils peut faire effectuer cette opération chez un spécialiste pour 20 à 30 F.