

- Montage des culasses et des culbuteurs

- Placer le joint de culasse 514.22.A sur le cylindre en faisant correspondre le trou de retour d'huile.
- Monter la culasse; la fixer par écrous et rondelles: (514.52 - 514.53 - 514.56 - 714.19) - Couple de serrage des écrous = 4,5 m/Kg.
- Placer les tiges de culbuteur 614.10.
- Monter le support de culbuteurs 514.13.A et ses calos 518.25 A.
- Monter ensuite l'appareil 610.00 M 6.
- A l'aide de cet appareil, ouvrir 1 soupape (admission ou échappement); pousser jusqu'à enclenchement du levier de verrouillage de l'appareil. Pendant ce mouvement, pousser à la main sur la queue de la soupape pour éviter aux demi-bagues coniques de tomber.
- Monter sur le support 514.13 A le culbuteur correspondant à la soupape. Visser à fond son axe 514.16 sur le support et revenir d'un quart de tour. Amener le talon du culbuteur sur la queue de soupape et loger l'ombut de la tige de culbuteur dans la demi-sphère du culbuteur.
- Monter le deuxième culbuteur par le même procédé après avoir refermé la soupape du premier culbuteur monté.

A noter que pour monter et régler les culbuteurs, il faut tourner le moteur de façon que les deux soupapes se trouvent fermées du côté à régler et en bascule du côté opposé.

- Enlever l'appareil 610.00 M 6 avant de procéder au réglage de chaque culbuteur.

- Réglage du jeu des culbuteurs

- Le jeu est mesuré entre la queue de soupape et le talon du culbuteur.
- Valeur des réglages suivant le type de tiges de culbuteur 614.10:
 - pour les tiges en métal léger, le jeu du culbuteur à l'admission sera de 0,15 mm et de 0,20 mm à l'échappement.
 - pour les tiges en tube d'acier, le jeu du culbuteur à l'admission sera de 0,10 mm et de 0,15 mm à l'échappement.
- Agir sur l'excentrage de l'axe du culbuteur dans le sens d'amener le talon sur la soupape par rotation de l'axe vers l'extérieur de la culasse.

Pour obtenir un réglage correct, il peut être nécessaire d'ajouter des calos 518.25.A sous le support de culbuteurs.

- Après réglage, bloquer les vis tangentielles qui immobilisent les axes de culbuteurs; huiler les articulations et monter le capot de culbuteurs 514.20.