

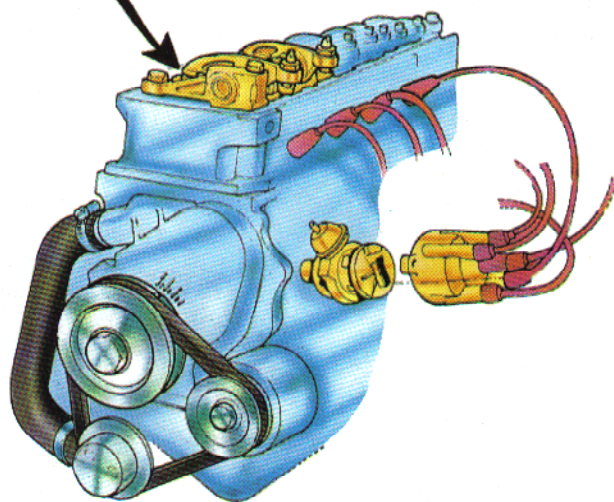
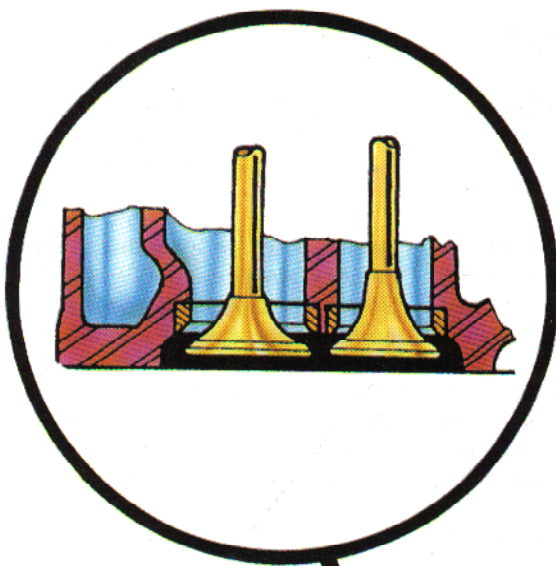
## Vérifications après un rodage

Après avoir rodé une soupape, plaquez-la sur son siège pour vérifier sa parfaite étanchéité. Contrôlez la hauteur de dépassement de sa tige et, si nécessaire, réglez-la. Certaines soupapes comportent des cales de réglage qui s'enfilent à l'extrémité de la tige. Dans d'autres cas, il faut rectifier l'embout de la tige (voir ci-dessous).

Lorsque l'opération est terminée sur toutes les soupapes (il faut toujours roder au moins toutes les soupapes d'échappement), remontez les soupapes avec leurs ressorts. N'hésitez pas à remplacer ceux-ci si un seul vous paraît détérioré.

Remontez la culbute et l'arbre à cames et effectuez un réglage sommaire du jeu fonctionnel aux soupapes. Remontez la culasse, avec un joint neuf, puis la courroie (ou la chaîne) de distribution.

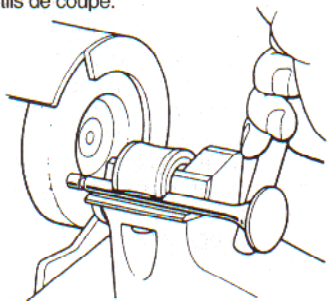
Réglez le calage de la distribution, puis celui de l'allumage. Si le jeu fonctionnel aux soupapes se règle à froid, effectuez-le avant de replacer le couvre-culasse et de démarrer le moteur. Dans le cas contraire, remplacez le couvre-culasse avec son ancien joint, démarrez le moteur et laissez-le atteindre sa température normale de fonctionnement. Arrêtez-le et déposez à nouveau le couvre-culasse pour régler le jeu aux soupapes. Reposez ensuite le couvre-culasse avec un joint neuf.



## Rectification de l'embout de tige

Après rodage d'une soupape, et surtout si vous avez également rectifié son siège, la soupape va s'enfoncer un peu plus dans la culasse. De ce fait, le dépassement de sa tige va augmenter ; ce qui peut empêcher tout réglage du jeu fonctionnel. Reportez-vous au manuel technique du constructeur pour connaître la valeur maximum admissible de dépassement. Il faut toutefois veiller à ne pas raccourcir la tige de soupape en-dessous de la longueur maxi admissible.

La rectification de l'embout de tige de soupape s'effectue sur une meule à grain très fin, du type de celle qu'on emploie pour affûter les outils de coupe.



il faut impérativement roder chaque soupape sur son siège d'origine, et toute interversion peut entraîner la destruction du moteur peu de temps après sa remise en marche.

## La technique du rodage

La pâte à roder est généralement conditionnée en deux pots : une pâte de dégrossissage, à gros grain, et une pâte de finition, à grain fin. Souvent, le magasin spécialisé fournit avec la pâte l'outil de rodage : une tige en bois munie à une extrémité d'une ventouse.

Enduisez la portée de la soupape et celle de son siège d'une petite couche de pâte à roder : mieux vaut effectuer plusieurs passes que de voir la pâte déborder et souiller le guide de soupape et le toit de la chambre de combustion.

Pressez la ventouse sur la face de la

soupape et serrez le manche entre les deux paumes. Faites tourner le manche entre les paumes, bien droit et d'un mouvement alternatif régulier, tout en le soulevant de temps en temps, pour le replaquer ensuite. Au bout de 4 à 5 mn, tirez sur le manche pour examiner le résultat du travail. Rajoutez un peu de pâte et reprenez l'opération, jusqu'à ce que la portée de la soupape présente un aspect de métal poli sur une largeur uniforme, correspondant à celle de la partie portant sur le siège.

Retirez la soupape et mesurez, à l'aide d'un réglet, la largeur de la portée ; assurez-vous qu'elle est régulière sur tout le diamètre. Nettoyez les débris de pâte et effectuez un rodage de finition, avec la pâte fine. Nettoyez enfin soigneusement tous les débris, avec un chiffon imbibé d'alcool dénaturé.