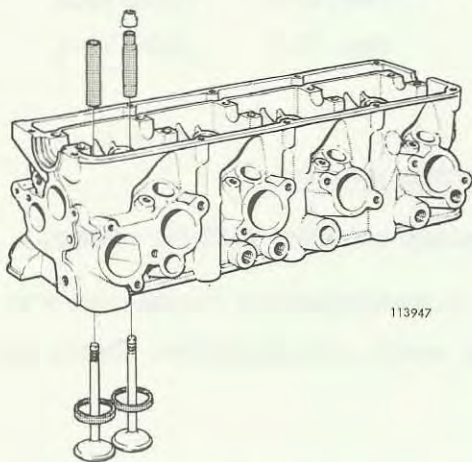


PRODUKT	AVD.	GRUPP
P	2	21
BETR.	NR	
Ventilsystem B19/21	13	
	DATUM	
	Nov. 77	

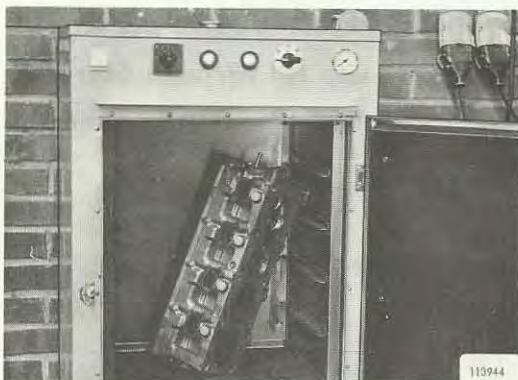
Service meddelande

Sida 1 av 5

Detta meddelande kompletterar tidigare givna anvisningar i servicehandbok "Reparation och underhåll Avd 2 B21, sidan 57-60".



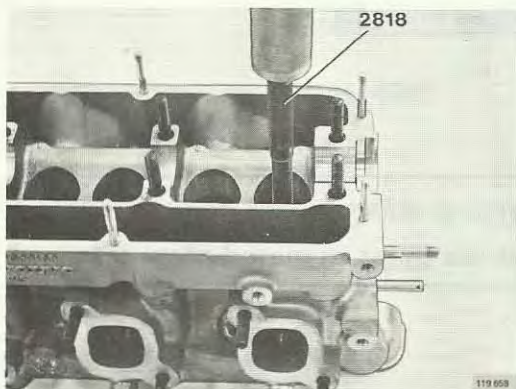
Byte av ventilstyrningar och ventilsäten B19/21



Byte av ventilstyrning

1. Värm cylinderhuvudet

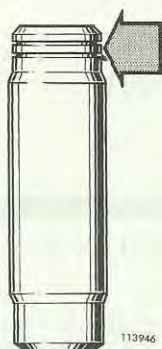
Värm till $100 \pm 10^{\circ} \text{C}$.



2. Pressa ut ventilstyrningen

Använd dorn 2818 och pressa mot förbränningsrummet.

Kontrollera att styrningen ej skurit vid urpressningen. I så fall skall hålet bearbetas till överdim.



3. Ta fram ny ventilstyrning

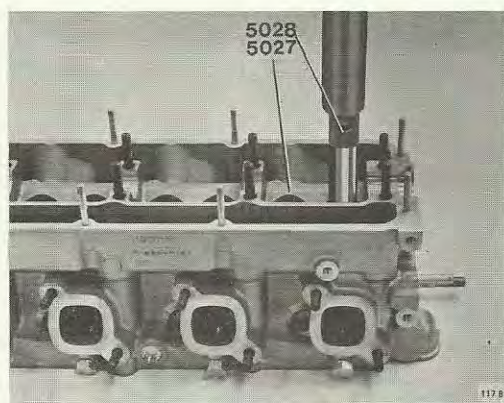
Ventilstyrningen är märkt med spår.

Kontrollera märkningen på den gamla ventilstyrningen och ta fram ny styrning av samma dimension.

Märkning

Detaljnummer

		<u>Inlopp</u>	<u>Utlopp</u>
Inget spår	std	419652-3	463771-6
1	" Öd 1	1266193-0	1266188-0
2	" Öd 2	1266195-3	1266190-6
3	" Öd 3	1266196-3	1266191-4

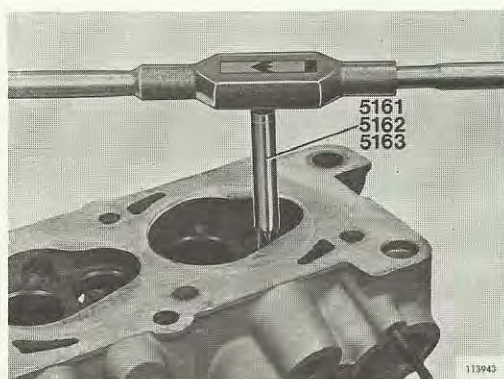


4. Pressa i den nya ventilstyrningen

Använd dorn 5027 för inlopp och dorn 5028 för utlopp.

Cylinderlocket ska ha rumstemperatur. Pressa ner styrningen tills dornet går emot cylinderlocket. Detta ger styrningen rätt höjd.

Obs! Presskraften vid ipressningen ska uppgå till min 9000 N (900 kp). Är presskraften lägre ska läget för styrningen brotschas upp till närmsta överdimension och styrning med motsvarande dimension pressas i.

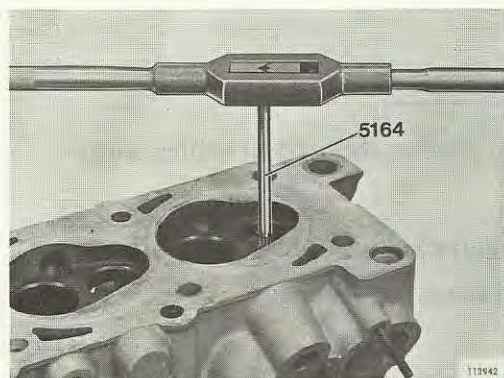


Brosch för ventilstyrningens säte:

Överdimension

Brosch (999)

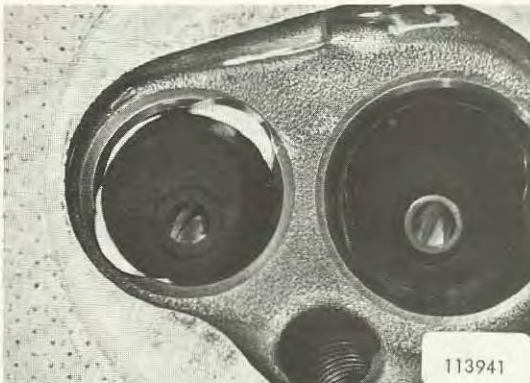
1	5161
2	5162
3	5163



5. Rensa ventilstyrningen invändigt

Brosch 9995164

Efter byte av ventilstyrning måste ventil och ventilsäte slipas in. Om ventilsätet ska bytas se metod nästa sida.



Byte av ventilsäte

1. Rengör förbränningsrummet

Rengör så att kanten på det ipressade sätet syns tydligt.

2. Gör två urfräsningar i den gamla sätesringen

Urfräsningarna görs för att minska spänningen i sätesringen.

Var försiktig så att cylinderlocket inte skadas.

Slipa även ett jack i sätesringen (för att få ordentligt "tag" med dorn, enligt punkt 4).

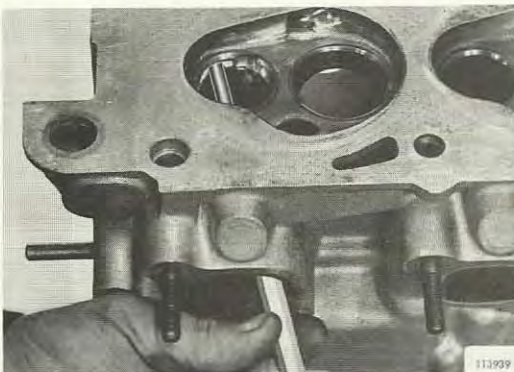
3. Spräck sätet

Spräck sätet vid slipningarna med en huggmejsel (knacka försiktigt).



4. Slå ut sätet

Använd en lång dorn genom kanalen i cylinderlocket.

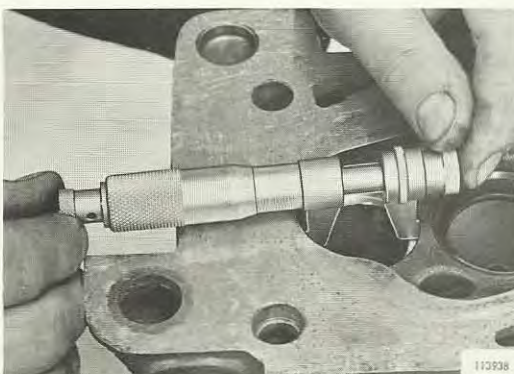


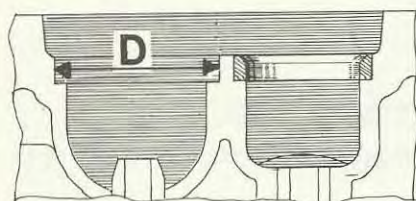
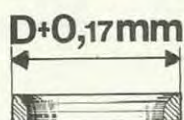
5. Kontrollera sätesläget i cylinderlocket

Om sätesläget är skadat ska uppborring ske till närmsta överdimension.

6. Mät upp diametern på sätesläget i cylinderlocket

Använd invändig mikrometer.

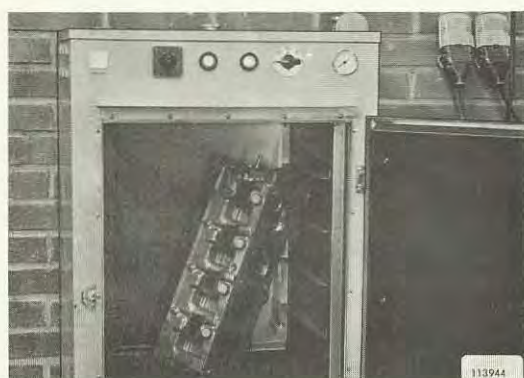




113945



113957



113944



5029
5030

113956

7. Ta fram nytt ventilsäte av rätt dimension

Någon märkning finns inte på ventilsätena utan de måste mätas upp.

Greppet mellan ventilsätet och läget i cylinderlocket ska vara 0,17 mm. Dvs ventilsädet ska vara 0,17 mm större än läget i cylinderlocket.

Blir greppet mindre än 0,17 mm måste sätesläget brotschas upp (t ex med ventilsätesfräs "TREGO") och ventilsäte av överdimension användas.

Ventilsäten:

	INLOPP		UTLOPP	
	<u>Detaljnr</u>	<u>Diameter</u>	<u>Detaljnr</u>	<u>Diameter</u>
Std	1266416-5	46,00	1266419-9	38,00
Öd 1	1266417-3	46,25	1266420-7	38,25
Öd 2	1266418-1	46,50	1219096-3	38,50

8. Värm cylinderlocket

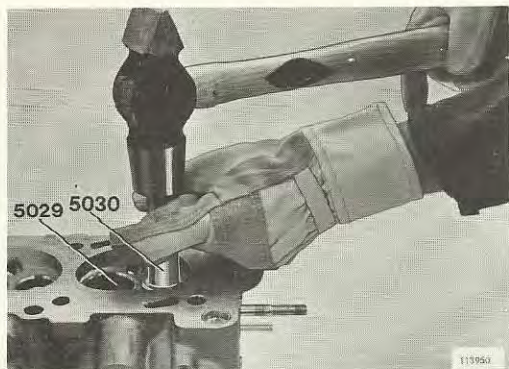
Värm till ca +100° C.

9. Sätt på det nya ventilsätet på verktyg 5029 (inlopp) alternativt 5030 (utlopp)

10. Kyl ner ventilsädet

Använd skyddshandskar.

Kyl ner sätet till -70° C. Använd kolsyresnö eller dylikt.



11. Ta fram cylinderlocket och knacka i ventilsätet

Obs! Detta moment måste utföras mycket snabbt (inom 3-4 sek). Detta beror på att detaljerna måste ha sin bestämda temperatur.

12. Kontrollera sätets passning

Kontrollera att sätet gått i botten och att det fastnar i läget.

Om det inte fastnar ska överdimension användas, se punkt 6-7.

Efter byte av ventilsäte måste ventilsätet fräsas och ventilen slipas.

Efter ca 100-mils körning ska ventilerna efterjusteras. Detta beror på att ventiler och säten kan "sätta sig" efter en tids körning.