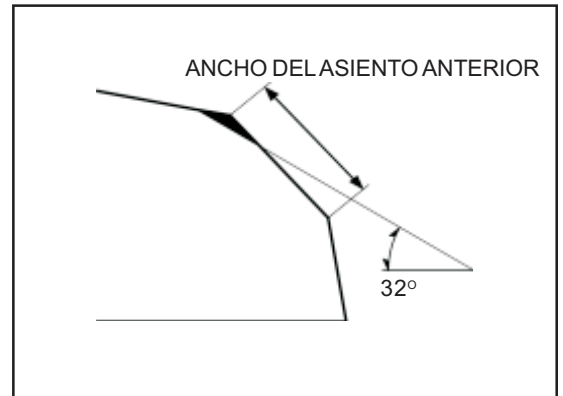
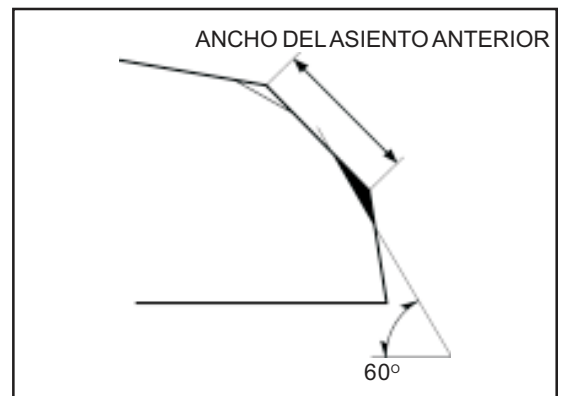


Con una fresa plana de 32°, sacar la parte superior 1/4 del material existente en el asiento de la válvula.



Con una fresa plana de 60°, sacar la parte inferior 1/4 del material existente en el asiento de la válvula.

Remueva la fresa y compruebe la zona que usted hay removido.



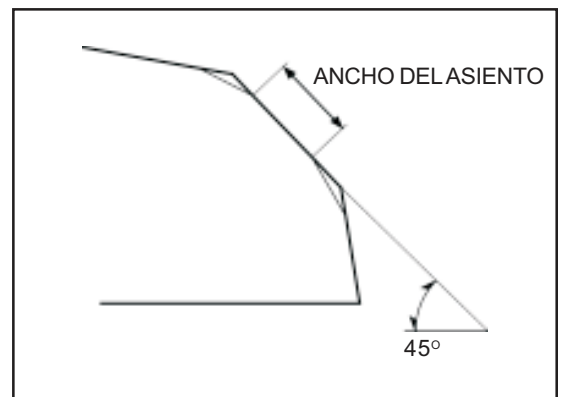
Con una fresa de acabado de 45°, frese el asiento hasta el ancho adecuado.

Asegúrese de que se eliminan todas las picaduras e irregularidades.

Si lo precisa, hacer un acabado.

ANCHURA DEL ASIENTO STÁNDAR:

0,90 – 1,10 mm (0,035 – 0,043 in)



Después de cortar el asiento, aplicar un compuesto abrasivo a la cara de la válvula y alisarla ligeramente.

- Si se presiona excesivamente al alisar se puede deformar o dañar el asiento.
- Cambiar el ángulo del dispositivo de abrasión impide a menudo un desgaste desigual del asiento.
- Si el compuesto abrasivo se introduce entre el vástago y la guía de la válvula, puede causar daños.

Después de alisar, limpiar la culata y las válvulas de todo compuesto residual.

Vuelva a comprobar el contacto del asiento después del rectificado.

