

**INSTRUCTIONS DE MONTAGE  
DES JOINTS DE SOUPAPE  
SUR  
CITROEN D 19A ET DS 21**



PERFECT

PC®

PIÈCE  
CITROËN  
D'ORIGINE



PERFECT



CIRCLE®

5 469 955

Admission  
Intake



Echappement  
Exhaust



## 1) RECOMMANDATIONS IMPORTANTES

L'installation des joints de soupapes Perfect Circle sur les CITROEN DS 19 A et DS 21 qui n'en sont pas pourvues à l'origine nécessite la retouche des guides en diamètre et en hauteur. Cette retouche des guides doit impérativement être faite avec précision suivant les cotes et données indiquées ci-dessous. Il est recommandé d'utiliser pour cela les outils spéciaux Perfect Circle, qui doivent être montés de préférence sur un vilebrequin à main.

Type de Véhicules	côté	∅ tige	Outil de Retouche	Hauteur H après Retouche
1965, DS 21 ∅ 90; DS 21 M, ID 21 Break DS séries A ∅ 86; série MA, ID 19 F ∅ 86	ADM	8	VST 9108 M	13,50 mm
	ECH	9	VST 12M09MZ	17,50 mm

Au moment de l'opération, on huile la tige pilote de l'outil avant de l'introduire dans le guide. La descente de l'outil pratiquée en appuyant sans excès ni à-coups donne au guide les dimensions nécessaires indiquées ci-dessus pour recevoir les joints (fig. 3). Le jeu de joints de soupapes DX 124 63 comporte 8 joints téflon, 4 sont destinés aux guides d'admission (soupapes ∅ tige 8) et 4 aux guides d'échappement (soupapes ∅ tige 9).

## 2) RETOUCHE DES GUIDES ADMISSION

La retouche doit se faire avec l'outil VST 9108M et consiste à :

- Ramener à 10,80 mm le diamètre extérieur du guide.
- Descendre à 13,50 mm (hauteur H, fig.1) le dépassement du guide d'admission.

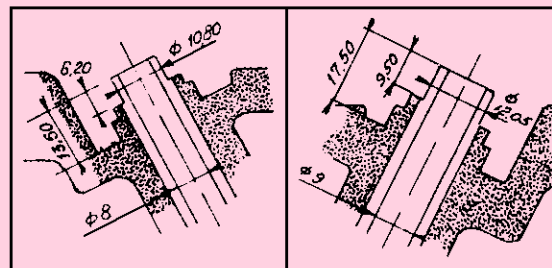
Cette hauteur H doit être mesurée toute rondelle ou coupelle enlevée,

Le diamètre 10,80 mm et la hauteur 6,20 mm nécessaires au positionnement du joint proviennent du dimensionnement de l'outil. La hauteur H : 13,50 mm est obtenue par la descente de l'outil qui, en fin de course, attaque simultanément la fonte du guide et l'épaulement de la culasse aluminium.

## 3) RETOUCHE DES GUIDES ECHAPPEMENT

La retouche doit se faire avec l'outil VST 12 M 09 MZ et consiste à :

- Ramener à 12,05 mm le diamètre extérieur du guide en bronze.
- Descendre légèrement la hauteur H du guide à 17,50 mm pour diminuer l'importance du chanfrein existant en bout et assurer l'assise du joint (fig. 2).



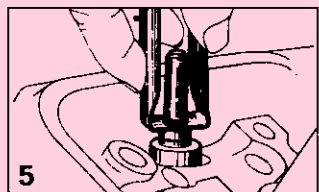
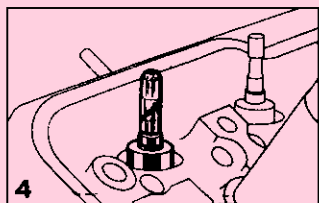
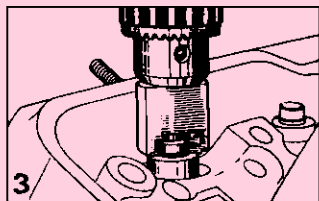
ADMISSION

ECHAPPEMENT

Le diamètre 12,05 mm et la hauteur 9,50 mm nécessaires au positionnement du joint proviennent du dimensionnement de l'outil. La hauteur H : 17,50 mm, est celle du guide, le chanfrein une fois réduit et après que l'outil ait effleuré l'apaulement de la culasse en aluminium.

#### 4) MISE EN PLACE DES JOINTS SUR LES GUIDES

- Huiler les tiges de soupapes avant de remonter celles-ci sur la culasse.
- Placer le capuchon de montage en plastique sur l'extrémité de la tige (fig.4). Ce capuchon empêche les arêtes coupantes des gorges de détériorer le téflon.
- Glisser soigneusement le joint sur le capuchon à l'aide de la pince Perfect Circle VSIT 2 en plaçant les becs de la pince sur l'épaule du joint (fig.5). A noter qu'il est nécessaire que le joint soit correctement mis en place dès le premier montage. On reformera tout joint usagé ou dégradé par un montage défectueux.



- Retirer le capuchon et remettre en place les ressorts, les bagues de fixation avec précaution pour éviter d'endommager les joints. Ne pas monter de joints d'autres types.